RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEN BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań | Adres: Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18 Telefon 1826, 1827, 2832 | Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%. na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.

Nr. 7 **Poznań, dnia 10 kwietnia 1928** **Rok II**

Przemysł papierniczy na Targach Poznańskich.

Z roku na rok działalność Międzynarodowych Targów Poznańskich zyskuje na znaczeniu zarówno wśród sfer przemysłowo-handlowych w kraju, jak i zagranicą. Przechodząc kilkuletnie etapy rozwoju Targi Poznańskie utrzymywały się zawsze na wysokości zadania, a z chwilą, gdy zmieniły się w instytucję o charakterze międzynarodowym z właściwą sobie prężnością stały się w naszym systemie życia gospodarczego decydującym nieraz regulatorem wytwórczości w kraju jak również również jej ekspansji na zewnątrz.



Praca i działanie Międzynarodowych Targów w Poznaniu wspiera się na podstawach racjonalnej akcji służenia potrzebom i interesom naszej produkcji, a z drugiej strony na torowaniu jej dróg na rynku zagraniczne. Pod tym względem zasługuje na osobną uwagę działalność konstruktywna Wydziału Zagranicznego przy Targach. Wydział ten pozostaje w łączności ze wszystkiemi centrami życia gospodarczego zagranicy. Posiada przeszło 80 swoich przedstawicieli w różnych krajach i ośrodkach zagranicznych. Wpływami sięga do Turcji, Syrji, Mezopatamji, Egiptu, Algieru, Chin, Australji, Ameryki Południowej i Północnej. Pozatem utrzymuje stosunki bezpośrednie z instytucjami handlowemi zagranicą. Dzięki tak przeprowadzonej służbie informacyjnej Wydział Zagraniczny zasila nasz przemysł i handel w szczegóły orjentacyjne dotyczące stanu rynków zagranicznych z szczególnem uwzględnieniem interesów i potrzeb polskiego przemysłowca i kupca. Na tej drodze właśnie ustala się m. in. współpraca naszych sfer gospodarczych z zagranicą.

W Międzynarodowych Targach w Poznaniu brały dotychczas udział: Francja, Belgja, Szwajcarja, Włochy, Austrja, Czechosłowacja, kraje bałkańskie, bałtyckie i skandynawskie, dalej Turcja i Persja. Działalność Targów Poznańskich znajduje zrozumienie i zainteresowanie również w angielskich kołach handlowych. Niemcy nie kryją się z uznaniem dla Targów i w wielu wypadkach, chociaż ostatecznie nie ure-

gulowane są dotychczas polsko-niemieckie stosunki handlowe, zaobserwować było można, że szereg poważnych firm niemieckich, zdając sobie sprawę z fachowych informacji Targów, zwracały się bezpośrednio z prośbą o informację.

Na Targach Poznańskich reprezentowane są wszelkie gałęzie wytwórczości. Tem tłomaczy się wielkie zainteresowanie w Targach sfer produkujących i kupieckich.

Nadchodzące Targi, które odbędą się od 29. 4. do 6. 5., zapowiadają się pod każdym względem korzystnie. Wystarczy zauważyć, że prawie wszystkie już miejsca zajęte zostały przez wystawców tak, że nowowybudowana wielka hala wystawowa o powierzchni 7.500 m² nie może nawet pokryć nadpływających zgłoszeń. Słowem, tegoroczne Międzynarodowe Targi w Poznaniu będą wielkim przeglądem wszystkich gałęzi produkcji, gdzie oczywiście na plan pierwszy wysunie się przemysł krajowy. O wysokim stopniu zaiteresowania w tegorocznych Targach świadczy m. in. fakt ten, że ze wszystkich stron kraju jak i zagranicy przybędą wycieczki przemysłowców i kupców. Z zagranicy zapowiedziały swj przyjazd wycieczki: z Turcji, Syrji, Palestyny, Grecji, Włoch, Austrji, Czechosłowacji, Bułgarji i innych krajów.

Jeśli chodzi o przemysł papierniczy, to reprezentowany jest na każdym Targu wszechstronnie i znajduje należyte dla siebie miejsce. Na ostatnich Targach przemysł papierniczy zarówno pod względem ilościowym jak i różnorodności wystawionych eksponatów sprawiał wrażenie wprost imponujące. Pokaz był wszechstronny i postawiony na wysokim poziomie, co wskazywało na to, że zwalczywszy przejściowe trudności, przemysł papierniczy wszedł w okres pełnego rozwoju. Reprezentowane były prawie że wszystkie większe firmy krajowe. Kilkanaście hurtowni papieru wystawiły swoje eksponaty: od kajetów, bloków, ksiąg handlowych aż do najwytworniejszych papierów welinowych, papieru rotacyjnego, tapet krajowych i zagranicznych. Osobny dział stanowiły eksponaty artystyczne wydawnictwa książkowe itp.

Na tegorocznych Targach przemysł papierniczy będzie jeszcze lepiej reprezentowany. Sądzić należy, że ze względów na to, że Targi Poznańskie stanowią atrakcję dla całej Polski i zagranicy, przemysł papierniczy znajdzie na nich doskonałą sposobność dla zilustrowania swego stanu posiadania i rozwoju, co może przyczynić się tylko korzystnie dla dalszego jego rozwoju. W interesie sfer przemysłowo-papierniczych w Polsce leży, aby w Targach Poznańskich wzięły udział jaknajszerszy. Now.

W dniu wymagalności długu należy przerachowywać zobowiązania wekslowe w obcych walutach.

Posiadacz wekslu zaprotestowanego wystąpił do Sądu Okręgowego w Siedlcach, z żądaniem zasądzenia w trybie klauzularnym sumy wekslowej w wysokości 626 dol. amer. czyli 4.883 zł z różnicą kursu w dniu zapłaty.

Sędzia delegowany do wydawania klauzul, jak również sąd okręgowy, do którego odwołał się petent zasądzili jedynie 626 dol. czyli 4.570 zł, jako równowartość ich w dniu wymagalności.

Na decyzję powyższą petent założył skargę kasacyjną, która została oddalona z następujących względów.

Ani tekst art. 40 obowiązującego prawa wekslowego, ani motywy prawodawcze nie usprawiedliwiają wniosku skarżącego, że sumę wekslową, wyrażoną w walucie obcej, można zapłacić wwalucie krajowej podług jej wartości w dniu wymagalności zapłaty, dotyczy jakoby tylko przypadków, gdy dłużnik wekslowy reguluje należność przy przedstawieniu mu wekslu do zapłaty i nie ma zastosowania, gdy faktyczna zapłata dokonywaną jest po terminie, takiego bowiem rozróżnienia ustawa nie czyni.

Powołanie się skarżącego na art. 1892 K. C. nie ma znaczenia, bowiem art. 40 prawa wekslowego winien mieć zastosowanie przy zobowiązaniu wekslowem, jako późniejszy i specjalny przepis.

Zaznaczyć musimy, że wyrok ten odbiega od poprzedniej judykatury sądów, która była jednostajna na korzyść wierzycieli.

W chwili obecnej wobec stabilizacji waluty, kwestja ta w praktyce nie posiada znaczenia, lecz wobec tego, że tranzakcje w obcych walutach są na porządku dziennym, istnieje konieczność zmiany pod względem redakcyjnym art. 40 prawa wekslowego w celu usunięcia nastręczających się wątpliwości.

Orzecznictwo Sądu Najwyższego.

Żądanie przerachowania należności z klauzuli egzekucyjnej może być zgłoszone w trybie incydentalnym.

Sąd podwyższając miarę przerachowania winien to podwyższenie należycie uzasadnić.

Gospodarz hotelu odpowiada za wypadki, jakie spotkają gościa hotelowego wskutek wadliwego urządzenia pokoju hotelowego.

Zawiadowca spółki z ograniczoną odpowiedzialnością, mający jedynie upoważnienie do zbiorowego podpisywania spółki wraz z innymi zawiadowcami, odpowiada osobiście wekslowo, jeżeli sam podpisał weksel imieniem spółki.

Złożenie do depozytu sądowego sumy dłużnej w kwocie, nie odpowiadającej, co do wysokości przepisom rozporządzenia o przerachowaniu nie jest zapłatą długu.

Zobowiązanie się wspólników, występujących ze spółki, do niezakładania przedsiębiorstwa konkurencyjnego nie sprzeciwia się dobrym obyczajom, jeśli zakaz konkurencyjny jest ograniczony co do czasu i miejsca.

Fundusz bezrobocia.

Listy płacy przechowywać należy przez rok. — Kara za zwłokę obniżona o 2 % miesięcznie. — Koszty egzekucyjne unormowane.

Ustawa o zabezpieczeniu na wypadek bezrobocia została zmieniona następująco:

Listy płacy robotników, prowadzone przez zakłady pracy, zobowiązane do zabezpieczenia robotników na wypadek bezrobocia, powinny być przechowywane przez zakłady pracy w ciągu roku.

Zakłady te obowiązane są na żądanie zarządów obwodowych funduszu bezrobocia lub instytucji za-

stępczych dostarczać listy płacy bądź w oryginałach bądź w odpisach, poświadczonych przez zakłady. Zarządy obwodowe oraz instytucje zastępcze mają prawo sprawdzania zgodności list płacy z oryginałami.

Następnie obniżono karę za zwłokę i sprecyzowano przepisy o egzekucji:

Do wkładek zakładów pracy, nieuiszczonych w terminie ich płatności, dolicza się odsetki w wysokości 2 procent miesięcznie. W wypadkach, gdy zostanie stwierdzone, że nieuiszczenie wkładek w terminie ich płatności nastąpiło niezależnie od woli płatnika, zarząd główny funduszu bezrobocia na wniosek zarządu obwodowego może spłatę tych zaległości odroczyć lub rozłożyć na raty, zmniejszając jednocześnie odsetki do 1 procent miesięcznie. Część wkładki zakładów pracy, potrącona z zarobków robotników, nie podlega ani odroczeniu ani rozłożeniu na raty.

Obniżenie odsetek do 2 procent miesięcznie jest również dopuszczalne w stosunku do starych zaległości t. j. powstałych przed dniem 3 marca b. r. na podstawie decyzji zarządu głównego funduszu bezrobocia powziętej na wniosek zarządu obwodowego.

Odsetki liczą się od następnego dnia po upływie terminu płatności t. j. od 21 każdego miesiąca, przyczem miesiąc rozpoczęty liczy się za cały.

Wykaz zaległości, stwierdzony przez zarząd obwodowy lub instytucję upoważnioną, stanowi tytuł egzekucyjny.

Na pokrycie kosztów przymusowego ściągania pobiera się od płatników opłaty egzekucyjne oraz opłaty na pokrycie kosztów przeniesienia i przechowania zajętych ruchomości. Opłaty za czynności egzekucyjne, włączając w to i sprzedaż przymusową, nie mogą przekraczać 5 procent od zaległości. O ile czynności egzekucyjne ograniczyłyby się do pisemnego wezwania płatnika do zapłaty zaległości — opłata egzekucyjna wynosi $\frac{1}{4}$ procent od sumy zaległej, nie mniej jednak niż 50 groszy i nie więcej niż 50 złotych.

Zaległe wkładki, odsetki, opłaty egzekucyjne oraz opłaty za przeniesienie i przechowanie ściągane będą przez zarządy gmin miejskich i wiejskich, podobnie, jak samoistne daniny komunalne, przyczem opłaty egzekucyjne i opłaty za przeniesienie i przechowanie przypadać będą na rzecz egzekucyjnej gminy.

Zarządom obwodowym i upoważnionym przez nie instytucjom przysługuje również prawo poszukiwania zaległości w drodze egzekucji sądowej.

Rozporządzenie to weszło w życie z dniem 3 marca b. r.

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Sortowanie celulozy.

(patrz Nr. 6 „Rynku Papierniczego" str. 107).

III.

Sortownik Bird'a.

W czasie ostatnim ukazał się na rynku nowy sortownik, który trzeba określić jako sortownik odśrodkowy, ponieważ wykorzystuje on siłę odśrodkową, który jednak z sortownikami śmigłowemi ma bardzo mało wspólnego. Jest to sortownik Bird'a, patentu A. Haug'a, działający bez śmigieł, którego szybko obracający się cylinder sortowniczy zaopatrzony jest w otwory. Masa, która ma zostać przesortowaną, wpływa zupełnie samoczynnie do wnętrza tegoż, bierze przez frykcję udział w rotacji i przechodzi przez otwory, nie jak w dotychczasowych sortownikach śmigłowych kroplami wzgl. pasemkami, spiętrzając się i otaczając cylinder sortowniczy zupełne od strony zewnętrznej. Wynika z tego, że cylinder sortowniczy obraca się w masie zupełnie zamkniętej, a we wnętrzu tegoż znajduje się miazga niesortowana, podczas kiedy zewnątrz i wokoło niego jest masa przesortowana. W ten sposób następuje stuprocentowe wykorzystanie płaszczyzny sita a sprawność podnosi się temsamem znacznie. W tej płynnej masie miazgowej posiadają włókna zupełną swobodę ruchu i przypływają z jednej strony, pędzone siłą odśrodkową do ścian cylindra, zaś z drugiej strony tworzy się dążność ssąca, która stara się wyciągnąć włókna na zewnątrz, czem ułatwia się przejście ostatnich poprzez szczeliny. Wszelkie cząsteczki, które są za grube, aby przejść mogły poprzez szczeliny, odprowadzają nieruchome listwy oczyszczające jako miazgę odpadkową. Masę sortowaną transportuje siła obrotowa kosza sitowego do skrzyni spiętrzającej, tak, że przy sortowniku tym wylot położny jest do 3 metrów ponad osią kosza sitowego, względnie około 1 i pół metra wyżej niż wlot dla niesortowanej masy. Jak z powyższego wynika, aparat nie ma straty, ale zysk w różnicy poziomów masy, co można w licznych wypadkach wykorzystać i zaoszczędzić sobie pompy do podnoszenia masy.

Sortownik Bird'a działa odnośnie do przebiegu miazgi zupełnie podobnie jak rafka, a stosuje siłę odśrodkową jedynie na to, aby płyn wprowadzić w ruch, podobnie, jak to uskutecznia różnica poziomów i potrząsanie w rafce. Z tego powodu nie można sortownika tego zaliczyć do sortowników odśrodkowych. Zajmuje on stanowisko pomiędzy obiema grupami i urzeczywistnia zupełnie nowy, zasadniczy typ sortowników. Bicie śmig nie istnieje, stąd rozdrobnienie sączków już nie może nastąpić. Przeciwnie istnieje w typie tym stuprocentowe wyzyskanie sita i bardzo wysoka sprawność.

Wypełnienie całego sortownika masą powoduje pływanie włókien w płynie, tak, że mogą ostatnie dowolnie poddać się pociągowi sił pędnych.

Ciśnienie przeciwne, utworzone przez skrzynię spiętrzającą, które jest koniecznem, aby sortownik beznagannie działał, można regulować co do wysokości co pozwala na normowanie skuteczności przebiegu masy przez kosz sitowy. Ukazuje się temsamem pierwszy aparat pomiędzy sortownikami odśrodkowymi, który bez zmiany liczby obrotów umożliwia wogóle taki wpływ. Widzimy z tego, że mamy przed sobą system sortownika, który łączy łagodny i delikatny sposób sortowania rafkowego z większą sprawnością sortownika śmigłowego.

Rozważanie to nie byłoby wyczerpującem, gdybyśmy chcieli uwzględnić tylko poszczególne aparaty, nie uwzględniając ich ułożenia w całym ruchu fabryki i stąd będzie nie od rzeczy wskazać na tem miejscu

na często już w czasie ostatnim stosowaną metodę stopniowego sortowania. Sortowanie drobne dzielimy na dwa stopnie i specjalizujemy temsamem działalność sortowników odśrodkowych, ponieważ tyczy się to szczególnie tej grupy. Aparaty główne nastawia się na najdrobniejsze sortowanie i najwyższą sprawność bez względu na dokładne wysortowanie. Zadanie ich jest więc bardzo ograniczone i łatwo wykonalne. Masa odpadkowa jako rezultat takiego sortowania, zawiera jeszcze bardzo wielką ilość włókien użytecznych, a wydobycie ostatnich jest zadaniem sortownika drugiego, który nie koniecznie musi być takiej samej konstrukcji, co aparat główny, a który musi tak zostać dobrany, aby wykonywał sprawnie pracę oddzielania włókien użytecznych, z bardzo zanieczyszczonej masy. I tu trzeba przeprowadzić specjalizację, która umożliwi łatwiejsze nastawienie i która da szczególnie dobre rezultaty w większych przedsiębiorstwach.

W niniejszem opracowaniu mówiliśmy kilka razy o rozbiciu sączków i nie będzie od rzeczy zastanowić się nad tem, jakie środki posiadamy, aby masę, którą doprowadzamy do sortowników drobnosortujących otrzymać o ile możliwości wolną od sączków, aby rozbijanie ostatnich nie mogło mieć miejsca.

Wstępne sortowanie masy uskutecznia się zwykle przed piasecznikiem w bębnach do wyłowienia sączków i drzazg. O ile to możliwem, starać się będzie każdy wytwórca celulozy oczyścić drewno pocięte od sęków i dążyć będzie do tego, aby usunąć podczas gotowania i przeróbki mokrej szkodliwe sęki. Bębny do wyławiania sączków i drzazg zaopatrzone są zazwyczaj w dziurkowanie szczelinowe, które naturalnie oddziela tylko te sączki, które są większe, aniżeli szczeliny w bębnie. Masa podlega jednak w bębnie ciągłemu toczeniu się na prętach, co powoduje, że przy bębnach długich następuje opiłowanie się sęków tak, że nietylko dostają się opiłowane cząsteczki sęków, ale też sęki same, zmniejszone, do masy sortowanej przedwstępnie. Temsamem starać się trzeba, aby szczeliny bębnów wyławiających sączki były jaknajwęższe a miazga nie podlegała toczeniu się.

Dążenia te znalazły rozwiązanie przez skonstruowanie aparatu zwanego „Knotter". Przy aparacie tym stosuje się wyłącznie dziurkowanie okrągłe. Już w wywodach o dziurkowaniu szczelinowem sortowników odśrodkowych zwracaliśmy uwagę na te dwa rodzaje dziurkowania i tu trzeba nam też stwierdzić, że dziurkowanie okrągłe korzystniejszem jest tam, gdzie w masie znajdują się cząsteczki, których rozmiary są większe, aniżeli otwory szczeliny podłużnej. Dziurkowanie okrągłe chwyta takie cząsteczki lepiej, nawet wówczas, kiedy średnica otworu przelotowego jest większą, niż długość szczeliny podłużnej.

Knotter osięga przez właściwe sobie rozdzielanie masy, którą sortuje, ilościowo bardzo znaczną sprawność, prócz tego stara on się zapobiec toczeniu się masy. Masa, zatrzymana w głównej strefie sortowania, przechodzi do strefy dosortowania, celem wydobycia pozostałych jeszcze w niej włókien użytecznych; wogóle nie przebywa masa nadzwyczaj długo w tym sortowniku. Knotter prześciga w każdym wypadku bęben do wyławiania sączków tak w kierunku działalności jak sprawności, przyczem trzeba zwrócić uwagę na to, że Knotter oddaje przy wstępnem sortowaniu masy drzewnej takie usługi, że spokojnie można twierdzić, że dotychczas żaden inny aparat nie dostarczał drobnemu sortownikowi masy drzewnej tak dobrze przesortowanego, wo nego od kapusty materjału.

Rządkowski.

Słownik fachowy papiernika.

Abfallstoff — miazga odpadkowa;
Aggregat — zespół;
anreichern der Masse — nasycenie się miazgi, wzbogacenie się miazgi;
anstauen — spiętrzyć;
ausscheiden des Stoffes — wydzielić, oddzielić, odłączyć masę;
Bambuspapier — papier bambusowy;
Banknotenpapier — papier do banknotów;
Bast — łyko;
Bastteilchen — cząsteczki łyka;
Baumrinde — łub, łuby, kora;
Baumrinde abgeschälte — łupież, zdarta kora;
bauschen — składać papier;
Beiderwand — szmaty wełniane;
Bek'ebmaschine — klejarka;
Besetzeisen — przybijak, stępor;
Bi'dung des Papieres — wyrób papieru;
Blatt, Papier — arkusz papieru;
Blattpapier — papier na kwiaty;
Blauholzlack — lak z niebieskiego drzewa;
Blaupapier — papier niebieski;
Bleichabteilung — bielarnia;
b'inde Scheibe — drewniane ścianki holendra;
Blumenplattpapier — papier do kwiatów;
Bodendräthe — druty formy;
Bodeneisen — żelazo denne;
Boomerpresse — prasa do gładzenia papieru drukarskiego;
Braunholzpapier — papier skórkowy z miazgi drzewnej brunatnej;
Brause — rozpylacz wody;
Brechbarkeit des Papieres — kruchość, łamliwość papieru;
Brei — papka, zaroba;
Breifass — kadź do papki, kadź miazgowa;
Briefpapier — papier listowy;
Bristollpapier — papier brystolowy;
Brokatpapier — papier brokatowy;
Brustwalze — walec (wałek) piersiowy;
Bruttotrockenfläche — ogólna płaszczyzna suszna;
Buntpapier — papier barwny, kolorowy;
Buntpapier gemustertes — papier barwny wzorzysty;
Buntpapier gesprengtes — papier barwny nakrapiany, nabryzgiwany, pokropiony;
Buntpapier schlichtes — papier barwny gładki;
Buntpapierfabrikation — fabrykacja (wyrób) papieru barwnego;
Buntpapiersorte — rodzaj papieru barwnego;
Buntpapierfarben — barwniki pastowe;
Chagrinpapier — papier szagrynowy;
Chlorbleiche — bie'en e chlorem, — bie'enie chlorowe;
chlorieren — chlorować;
Chlorkalkbleiche — bielenie chlorkiem wapna, bielenie wapnem bielącem;
Chlorwasser — woda chlorowa;
Chlorwasserbleiche — bielenie wodą chlorową;
Chlorwasserpumpe — pompa do wody chlorowej;
Colombier — papier formatu 770×637 mm.;
Druckpapier — papier drukowy;

Einriss der Papierbahn — zadarcie się, zerwanie się taśmy papieru;
Einschleifen in den Saugerbelag — zatarcie się okładziny wsysaka;
Einzelapparat — aparat samodzielny;
Fasern, gute — włókna użyteczne;
Feinsortierer — sortownik rafiner;
Feuchtglätte — gładziarka mokra;
Feuchtwerk — zespół gładziarki;
Filzpresse — tłocznia wojłokowa, prasa wojłokowa;
Flachsauger — wsysak płaski;
Flügelradsortierer — sortownik śmigłowy;
Formdeckel — przykrywa formy;
Füllung — dodatek obcych ciał do miazgi;
geradelaufend — prostobieżny;
geradelaufend erhalten — zapewnić prosty bieg;
Grossleistungsapparat — aparat wysokosprawny;
kontinuierlich — bez przerwy, ciągły, ustawiczny;
Kühlzylinder — cylinder chłodzący;
Laufdauer des Siebes — czasokres używalności sita;
Legbrett — układarka;
Legefilzpresse — podkładkowa tłocznia wojłokowa;
Leger — składacz (trzeci robotnik przy kadzi papierniczej);
Legergehilfe — odbieracz pilśni;
Leistungsmenge — sprawność ilościowa;
Leitwalze — wał kierowniczy, wał kierujący, wał prowadzący;
Masse, durchsortierte — masa przesortowana;
Mehrmotorenanbetrieb — zapęd wielomotorowy;
Metallpapier — papier metaliczny, papier metalowy, papier z połyskiem metalowym;
Nachsortierapparat — aparat do sortowania powtórnego;
Nachsortierer — dosortownik;
Nassfilz — wojłok mokry;
Nassfilzleitwalze — wał prowadzący wojłoki mokre;
Natronlauge — ług sodowy, wodotlenek sodowy;
Natronverfahren — postępowanie sodowe, proces sodowy;
Natronwasserglas — krzemian sodowy, wodne szkło sodowe;
Natronzellulose — drzewnik sodowy, błonnik drzewny, błonnik sodowy, włóknik sodowy;
Oelaufnahme — nasycenie się olejem;
Oelpapier — kalka olejna, papier transparentowy, przezrocznik;
Oelpergament — pergamin olejny;
Packpapier — papier do pakowania;
Packpresse — tłocznia;
Papiersortierung — sortowanie papieru;
Papiertrockner — osuszacz papieru;
Papiertrockner (apparat) — suszarka papieru;
Presse, filzlose — tłocznia bezwojłokowa;
Radierbarkeit — wycieralność;
Reisslänge des Papieres — długość rwania papieru;
Roller — dowijak;
Rundsiebmaschine — maszyna o sicie okrągłem;
Sauggautsche — wyżymarka ssąca;
Saugpresse — tłocznia ssąca, prasa ssąca;
Saugwalze — walec ssący;
Schachtelkarton — tektura pudełkowa;
Schlagemühle — magiel stęporowy;
Schlägermühle — młyn stępowy;
Schlagstampfe — stępa gładząca;
Schlitzfläche — płaszczyzna szczelinowa;
Schneidemaschine — krajalnica;
Schöpfer — czerpacz;
Schöpferstuhl — stanowisko czerpacza;
Schöpfwascher — płuczka czerpakowa do szmat;
Scheidefähigkeit — możność osadzania, osadzalność;
Schrenzpapier — cienki papier pakunkowy;
Schutzmantel — płaszcz ochronny;
Seidenlumpen — szmaty jedwabne;
Seilführung — linowód;
Siebleitwalze — wał prowadzący sito;
Siebregulator — regulator sita;
Siebverlaufen — zboczenie sita;
sortieren — przebierać, sortować, gatunkować, rozgatunkować;
Sortierer — rozdzielacz, sortownik, przebieracz;
Sortierkanal — kanał sortowniczy;
Sortierkasten — skrzynka gatunkująca;
Sortierkolonne — kolumna sortownicza;
Sortiermaschine — rozdzielarka, sortownica, maszyna do rozdzielania, maszyna do sortowania,
Sortiermaschine, rotierende — rozdzielarka, sortownica wirowa;
Sortierreinheit — czystość sortowania;
Sortierwirkung — działalność sortownicza;
Sortierzylinder — cylinder sortowniczy;
Spannungsänderung — różnica napięcia;
Splitterfänger — wyławiacz drzazg;
Spuckstoff — celuloza odpadkowa;
Stege — mostki;
Stegdraht — żeberka;
Steigefilzpresse — wznośna prasa wojłokowa, wznośna tłocznia wojłokowa;
Stoffbütte — kadź miazgowa;
Stoffänger — wyławiacz, wyławiarka, miazgołówka;
Stoffkasten — 1) kadź zapasowa, zbiornik zapasowy; 2) kadź z masą (papierową);
Stoffleimung — klejenie masy;
Stoffmühle — miażdżarka mieląca, młyn papierniczy, rafinator ;
Stoffpumpe — pumpa do masy;
Stofftreiber — koło czerpakowe, trzepak;
Stoffzusammensetzung — skład masy;
Staude — odbierak;
Streichmasse — masa do smarowania;
streichen — smarować, malować, zabarwiać;
Streichen — zabarwianie;
Teigfarben — barwniki pastowe;
Trockenfilzleitwalze — wał prowadzący wojłoki suche;
Trockenfläche — płaszczyzna suszna;
Trockenpartie — partja sucha, partja susząca;
Trockenstangen — drążki suszne;
Trockentrommel — suszarka papierniczy, bęben osuszający, suszący, bęben suszarki;
Trockenzylinder — bęben suszarki, cylinder suszący;
überholen in der Leistung — prześcignąć w sprawności;
Umrollschneidemaschine — przewijarka-krajalnica;
Verlaufen des Siebes — zboczenie sita;
Verwendungsgebiet des Papieres — dziedzina zużytkowania papieru;
Vorgang — przebieg;
Wälzlager — łożysko drążkowe;
Waschen im Kalkwasser — wapniowanie;
waschen im Kalkwasser — wapniować;
Waschholländer — holender piorący, płóczący;
Waschscheibe — ścianka siatkowa;
Waschsieb — sito;
Waschtrommel — bęben piorący (holendra);
Waschwasser — woda do płókania;

Wasserdruck — 1) druk wodny;
2) ciśnienie wody, nacisk wody;
Wasserdichtigkeit — wodoszczelność;
Werkbütte — kadź robocza;
Zellulosereiniger — oczyszczacz celulozy;
Zellulosesortierung — sortowanie celulozy;
Zentrifugalsortieranlage — instalacja sortowników odśrodkowych;
Zeug — miazga;
Zeugbütte — namaczalnik szmat, butnia miazgowa, kadź do moczenia szmat);
Zeugfänger — wyławiacz miazgi;
Zeuggewölbe — skład masy;
Zeugkasten — 1) kadź zapasowa, zbiornik zapasowy;
2) kadź z miazgą papierową;
Zeugkranz — wieniec z miazgi;
Zeugkufe — kadź miazgowa;
Zeugregulator — regulator miazgowy;
Zeugschiebkarren — taczka do miazgi;
Zeugsichter — węzłownik, rafka;
Zeugstempel — znak miazgi;
Zurichtezimmer — przygotowalnia;
Zylinderform — forma walcowa, cylindryczna;
Zylinderformmaschine — papiernica walcowa;
Zylindermange — kalander;
Zylinderwaschmaschine — papiernica bębnowa (cylindrowa);

NOTATKI.

Czechosłowacja. Orędownik czechosłowackiego banku narodowego donosi, że wskutek niemiecko-polskiego zatargu celnego znaczne korzyści osiągnął czechosłowacki przemysł drzewny. Wywóz drzewa papierówki z Czechosłowacji do Niemiec znacznie się wzmógł, co znów spowodowało liczne skargi czechosłowackich fabryk masy papierowej na brak i drożyznę drzewa papierówki. Pomimo zniżonych cen za błonnik roślinny fabryki pracowały nadal, inaczej bowiem wywóz masy papierowej narażony byłby na jeszcze większe straty.

W pierwszych jedenastu miesiącach 1927 roku wydano w Czechosłowacji 3.446.775 koron czeskich na dalszą rozbudowę przemysłu papierniczego.

Szwecja. Z powodu lokautu w miażdżarniach drewna, który trwał przeszło dwa miesiące, zmniejszenie produkcji masy papierowej wynosiło 126000 ton drzewnika sulfitowego, 55000 ton drzewnika sulfatowego i 90000 ton wilgotnej miazgi drzewnej. Obroty drzewnikiem sulfitowym w ostatnim czasie się ożywiły; z 38.000 ton zakupiły fabryki amerykańskie 18.000 ton, fabryki europejskie 15.500 ton, Wielka Brytanja 3.500 ton. Ceny za masę papierową na rynku amerykańskim nie uległy zmianie wielkiej. Drzewnika sulfatowego sprzedano 23.000 ton, z tych 16.500 ton do Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej. Wilgotnej miazgi drzewnej sprzedano w drugiej połowie lutego 11.000 ton, z tych około 6.000 ton fabrykom papieru w Szwecji i Norwegji. Suchą miazgę drzewną sprzedawano po 105 do 115 koron za tonę netto fob

Göteborg. O ile zatarg z robotnikami nie zakończy się w miażdżarniach drewna, wówczas eksport znacznie zmaleje, a ceny za masę papierową podskoczą.

Rosja. Ażeby rynek papierniczy w Rosji uniezależnić od dostawy papieru zagranicznego, zamierza rząd sowiecki spotęgować wytwórczość starych fabryk papieru i równocześnie budować nowe fabryki papieru i masy papierowej.

Fabryka „Sokół“, należąca się centralnemu trustowi papierniczemu potęguje produkcję papieru o 16.000 ton, a masy papierowej o 6.000 ton; fabryka w Okułowie rzuci na rynek zbytu 12.000 ton papieru i 11.000 drzewnika więcej, aniżeli dotychczas; fabryka w Gołodajewsku wyprodukuje 80.000 ton miazgi drzewnej i 20.000 ton papieru więcej niż dotychczas.

Obok zwyż wymienionych mają produkcję znacznie powiększyć fabryki Sjas, Kondopog i Wołga.

Program produkcyjny trustów papierniczych w Rosji z powodu szalonych błędów organizacyjnych i kalkulacyjnych musiano ograniczyć. Według najnowszych wiadomości produkcja papiernicza w Rosji przedstawiać się będzie następująco:

	1928/29 r.	1929/30 r.
papieru	357.000 t.	418.000 t.
tektury	55.000 t.	55.000 t.
błonnika roślinnego	150.000 t.	215.000 t.
miazgi drzewnej	174.000 t.	215.000 t.

Nowe fabryki papieru w Rosji są o tyle korzystniejsze, że ich maszyny pospieszniej pracują (300 metrów zamiast 160 do 180). Koszty produkcyjne za tonę papieru mają w truście Wołżańskim wynosić 173 rubli i 55 kopiejek, o ile koszty za siłę elektryczną od kilowata nie przewyższą 2 i pół kopiejki, a 186 rubli, jeżeli siła elektryczna kosztować będzie 4 kopiejki za kilowat.

Japonja. Handel papierniczy w ostatnim czasie się ożywia. Zapotrzebowanie papieru znacznie się zwiększyło, mianowicie wskutek wyborów do parlamentu, które odbyły się w lutym r. b. W jesieni r. b. odbędą się uroczystości koronacji cesarza japońskiego, wskutek czego zwiększy się, jak zwykle, znacznie zapotrzebowanie papieru. Równocześnie stale wzmagają się wydawnictwa książek i broszur popularnych o daleko większym niż dawniej nakładzie.

Równolegle z korzystnem położeniem handlu papierniczego wzmaga się też popyt za masą papierową. Cło na dowóz zagranicznej masy papierowej nie będzie wyższe.

WIADOMOŚCI z PRZEDSIĘBIORSTW.

Wielkopolska Papiernia Tow. Akc., Bydgoszcz. Firma ogłosiła bilans na 31 grudnia 1927 r., figurujący w aktywach i pasywach ogólną sumą 1.455.626,50 złotych. Pozycje aktywne: kasa 2.751,05 zł; papiery wartościowe 6.395 zł; weksle w portfelu 15.976,60 zł; dłużnicy 164.154,03 zł; towar 85.405 zł; surowiec 71.739,57 zł; opał 5.206,09 zł; magazyn techniczny 1.954,25 zł; pilśnie, sita i pasy 33.624,21 zł; maszyny i urządzenia 772.070,38 zł; grunt 56.000 zł; nieruchomości 230.278,39 zł; ruchomości folwarku 7.428,63 zł; ruchomości biurowe 2.643,30 zł; obliga i żyra weksli zdyskontowanych 595.642,25 złotych. — Pozycje pasywne: kapitał zakładowy 810.000 zł; fundusz rezerwowy 47.803,25 złotych; fundusz rezerwy specjalnej 40.049,49 zł; kaucja 1000 zł; pożyczka 20.000 zł; akcepty 55.481,05 zł; banki 175.509,86 zł; wierzyciele 147.041,04 zł; podatki 20.887,03 zł; dywidenda niepodjęta 7.734,65 zł; zysk 130.150,13 złotych.

W pozycji strat figurują sumy następujące: robocizna 420.863,60 zł; świadczenia socjalne 58.214,75 zł; różne inne koszty fabryczne 59.631,16 zł; wydatki handlowe i administracyjne 163.577,89 zł; pensja 68.339,92 zł; podatki 94.746,08 zł; odsetki 44.256,40 zł; stajnia 10.290,61 zł; skonto 5.728,55 zł; amortyzacja 95.910,48 zł; zysk czysty do dyspozycji walnego zgromadzenia 130.150,13 złotych. — Pozycja zysków: zysk fabrykacyjny za rok 1927 wynosi 1.147.681,96 zł; zysk z 1926 r. 1.852,41 zł; inne zyski 2.069,20 złotych.

W rejestrze handlowym sądu powiatowego w Bydgoszczy zapisano w dniu 23 lutego 1928 r., że p. Leon Sioda został powołany na członka zarządu „Wielkopolskiej Papierni“, Tow. Akc.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

W obronie „sensacji".

Niema nic zdradliwszego, jak pomieszanie pojęć. Rzucony przez giętkiego stylistę krągły lub jaskrawy zwrot łatwo się przyjmuje i w krótkim czasie staje się już jednostką obiegową na rynku dziennikarskim, skąd szybko przenosi się do słownictwa najszerszego ogółu. Taki udany formalnie zwrot kryje często ubóstwo myśli, a nierzadko zawiera błąd logiczny lub fałsz sam w sobie. Gdy się przyjmie, niema sposobu, aby się odeń uwolnić, bo z czasem tak „pasuje", tak odpowiada do wyrażenia czegoś dłuższego i trudniejszego w sposób łatwy i krótki, choć zmienia zasadniczo i wyraźnie paczy dane pojęcie, że używany jest odtąd nader chętnie i hodowany jako dobry przybytek w powszedniej gwarze prasy i P. T. publiczności. Taki wyraz lub zwrot choruje na uniwersalność, obejmuje i wyraża wiele odcieni myślowych. Ścisłość myślenia i dokładność wysłowienia na ten widok dostają pomieszania zmysłów. Ale niema na to rady: rzeczone wyrażenie jest nie do usunięcia, wymyka się z pod dyscypliny krytycyzmu, jest nietykalne, bo powszechnie używane, a więc... modne.

Chodzi mi tu o modny wyraz „sensacyjny". W opinji wielu ludzi termin ten znaczy to samo, co pornograficzny, „niemoralny", „kryminalny", „awanturniczy". Stosowany bywa np. w odniesieniu do literatury, do wydawnictw tanich, t. zw. groszowych, lub innych, których jednak tematem zawsze są niebywałe perypetje bohatera, których moralnym podkładem zazwyczaj bywa gwałt, zbrodnia, wszelkie możliwe zboczenia, zwyrodniała miłość, słowem mieszanina najdrastyczniejszych motywów i sytuacyj, w których niewybredny czytelnik znajduje „smaczną i pożywną" strawę.

Literaturę tego typu ochrzczono mianem *sensacji*, zapominając, że np. wyrażenie „to budzi sensację", znaczy to samo, co „to budzi zaciekawienie", sensacyjną literaturą we właściwem znaczeniu tego wyrazu będzie zatem literatura interesująca, ciekawa.

Stała się tu zatem krzywda pojęciu „sensacyjności", której nadano znaczenie ujemne. Ale to nie wszystko: pokrzywdzona została i powieść o interesującej fabule, którą w przystępie zapału gorliwy krytyk chrzci mianem „sensacyjnej", kwalifikując ją, dzięki temu pojęciu, ujemnie i odsyłając do działu literatury brukowej lub do kosza.

Otóż należy tu podjąć dwie kwestje: 1) przywrócić właściwe znaczenie terminowi „sensacja" i 2) znaleźć objektywny sprawdzian dla powieści ciekawej, o płynnym, urozmaiconym toku akcji, powieści, zasługującej na miano dzieła literackiego. Właściwie należałoby odwrócić porządek rozpatrywania tych zagadnień. Zacznijmy więc od drugiego.

Powieść polska przeżywała w ciągu ostatnich kilkudziesięciu lat całą ewolucję. Sienkiewiczowska trylogja dała typ kapitalnych powieści o pociągającej fabule, przeprowadzonej dzięki świetnej kompozycji, tudzież genjalnemu darowi narracji autora. Powieść Sienkiewicza przykuwa uwagę czytelnika przez cały ciąg toku akcji — wypadki postępują za sobą w tempie bardzo żywem, częstokroć niepodobna przewidzieć dalszego ciągu. Nie waham się trylogji, ze względu na omówioną wyżej cechę, nazwać typem powieści sensacyjnej. Pominąć należy w tej chwili całą jej wartość

Handel papierem.

(Ciąg dalszy).

IV. Maszyna papiernicza i prasa pospieszna.

Dwa zdarzenia były głównym powodem, wzmożenia się fabrykacji i zużycia papieru mniejwięcej od roku 1820; mamy tu na myśli wynalazek maszyny papierniczej i prasy pospiesznej. Lecz myśl techniczna, pod wpływem „uświadomienia" rozpoczęła swój bieg zwycięski przez świat już kilka dziesiątek lat wcześniej Teolog w Regensburgu *Dr. J. J. Schäffer* przeprowadzał już w roku 1765 „doświadczenia, aby zupełnie bez szmat, wzgl. z małym dodatkiem tychże" wyrabiać ze znanych surowców roślinnych papier; Anglik *Koops* wykorzystał już w roku 1800 słomę jako surowiec. Pewne ulepszenia maszyny drukarskiej, szczególnie w materjale konstrukcyjnym i dobudowie pozwalały na szybszy bieg tego aparatu.

Tak złożyło się jedno z drugiem, aż papiernictwo i drukarstwo przez wynalazek maszyny papierniczej i prasy pospiesznej wyzbyły się swej cechy wyłącznego rękodzielnictwa. Przy schyłku 18 tego na 19-te stulecie wynalezione i udoskonalone zostały w Anglji i Francji obie formy maszyny papierniczej, maszyna długo- i okrągłositowa, a z niemi możliwość wytwarzania taśmy papieru bez końca. Prasa pospieszna, którą skonstruował dziesięć lat później *Friedrich Konig* w Anglji, dodała bodźca do szybszego rozwoju prasy codziennej i druku dzieł, równocześnie zwiększając brak papieru z powodu braku odpowiednich do fabrykacji tegoż surowców. W roku 1818 ogłosił *Alojzy Senefelder* swój „Ogólny podręcznik litografji"*) i dopomógł swemu wynalazkowi, drukowania z trawionego, gumowanego i zwilżonego kamienia, na którym rysunek został wykonany tłustą kredą lub tuszem, do szybkiego rozpowszechnienia. Druk nut i map, jako też ilustracja dzieł (szczególnie literatury technicznej) wykorzystały wynalazek ten w wielkiej mierze. Jednak brak surowca dawał się coraz dotkliwiej odczuwać, aż dopókąd w roku 1845 majster tkacki *Weber* w Saksonji nie był wynalazł drzewicy, t. j. masy papierowej, dobywanej przez szlifowanie drzewa, na drodze mokrej jako papki włóknistej. Temsamem stworzone zostały warunki wstępne do podwyższenia szerokości taśmy i szybkości biegu maszyny papierniczej, która wytwarza dziś taśmy do 6 m szerokości przy szybkości 300 m na minutę, zwijając takowe bezustannie. Taksamo wzmogła się konsumcja papieru do najwyższej sprawności dzięki wydoskonalonem prasom szybkobieżnem: obojętnie, czy druk gazet czy dzieł, czy druk ilustracyjny z wszystkiemi swe-

[1]) Alois Senefelder. Vollständiges Lehrbuch der Steindruckerey.

historyczną, artystyczną etc., o co w tej chwili nie chodzi. Termin „sensacyjności" użyty jest tu ściśle.

Żeromski pogłębił powieść w sensie psychologicznym, to samo Berent i wielu innych. Przybyszewski w wiwisekcji duszy ludzkiej doszedł aż do sadystycznej maestrji. Przedmiotem tych powieści stały się wewnętrzne przeżycia człowieka, mogące zainteresować wyłącznie kulturalnego, przygotowanego intelektualnie czytelnika. Pisarze ci poruszają problemy. Często chęć przeprowadzenia jakiejś tezy daje pretekst do napisania powieści, fabuła staje się wówczas jedynie szkieletem, zewnętrzną konstrukcją, a istotę utworu stanowi owa „filozofja", to wspólne rozmyślanie z czytelnikiem, dyskusja i spory o poglądy. Przypomnijmy sobie, że w owym czasie salon był terenem inteligentnej rozmowy i popisów retorycznych.

Literatura ta wymagała skupienia, ciszy, spokoju; należało się w nią wgłębić, zanurzyć z głową. Dla ogółu była niedostępna, niesensacyjna, a więc... „nudna". Wojna wysunęła inne zagadnienia. „Psychologja" poszła w kąt. Zmęczone nerwy publiczności szukały uspokojenia w powieści lekkiej, bez „problemów" i „psychologji", gdzie żywa akcja i ciekawe sytuacje stanowiły treść utworów i wyłączną siłę atrakcyjną dla czytającego ogółu. Gust publiczności obniżał się z szybkością zastraszającą. Stracił nawet popularność ten typ powieści. Zamknął się okres literatury, ostatnie lata to nowy okres. Nie wystarcza już interesująca fabuła, jej tłem bywają sfery najdrastyczniejszych przyżyć. Ten typ powieści gra na najniższych instynktach czytelników. I śmiało możemy powiedzieć, że ta literatura nie jest interesująca, a więc — przywracając sensacyjności właściwe znaczenie — nie jest sensacyjna.

Brukowa literatura, język i styl napisów filmowych i afiszów zdewaluował wiele terminów i wyrażeń ale operowanie pojęciem „sensacyjności" doprowadzono do absurdu.

Sprawdzianem walorów literackich powieści sensacyjnej jest wyłącznie talent autora. Nie mówimy

---

mi pochodnemi i stopniami pośrednimi, pochłania ogromne ilości papieru, którego surowiec stanowi w głównej mierze drewno.

Kiedy po wynalezieniu drzewicy stosowano do zestawu masy papierniczej jeszcze „szmaty i masę drzewną", straciły szmaty jako surowiec do papierów drukowych jeszcze więcej znaczenia (z wyjątkiem niektórych gatunków papierów specjalnych), odkąd, około roku 1880 rozpoczęto wyrabiać papier z drewna i słomy chemicznie przetworzonych. Surowiec ten, celuloza, wykazuje właściwości, że określenie jej jako „surogat" nie jest na miejscu. Do produkcji papieru zużywa się dziś ogółem około 2% szmat, 78% drewna, 10% słomy i 10% makulatury. W roku 1925 wyprodukowały Niemcy 1.691.809 ton papieru i 366.518 ton tektury, razem 2.058.327 ton. Spotrzebowanie celulozy wynosiło okrągłych 780.000 ton, drzewicy 760.000 ton.

Chociaż lwią część produkcji papieru zużywają drukarnie, nie możnaby jej skonsumować w zupełności, gdyby konsumcja nie podniosła się ogromnie do celów innych, które się wyłoniły pod wpływem oświaty ludu i podniesienia się kultury. Nie darmo nazwano nasze stulecie „papierowem" i osądzono stopień kultury każdego narodu podług zapotrzebowania papieru. Papier piśmienny, dziełowy, pakowy, do zawijania, jedwabny i bibuła oraz dużo papierów specjalnych opuszczają dziś obok wymienionego już wyżej papieru drukowego dziennie w wielkich ilościach miejsca produkcji, aby zostać w różnorodny sposób przerobione, albo konsumentowi dostarczone za pośrednictwem handlu hurtowego i detalicznego.

Zadaniem handlu hurtowego jest dostarczenie produktu końcowego papiernika konsumentowi hurtowemu i kupcowi detaliście. Czem większą jest różnorodność wyrobionego papieru, czem więcej podlegają pewne wyroby wpływom mody i gustu, i czem wybredniejszym stał się kupujący, tem trudniejszem stawało się stanowisko hurtownika, tem większe wiadomości fachowe zniewolony był ostatni posiadać i tem większe pretensje stawia się do jego składnicy, jego kupieckich wiadomości i kapitałów, którymi dysponować może.

*A. Dykes Spicer***) dzieli kupców papierników na cztery klasy:

1. Hurtownicy papieru;
2. Nakładcy dzienników, pism perjodycznych i dzieł;
3. Drukarze, detaliści, introligatorzy, wytwórcy kartonaży i przerabiający papier;

²) A. Dykes Spicer The Paper Trade. A descriptive and historical Survey of the Paper Trade from the Commencement of the Nineteenth Century. London 1907.

w tej chwili o sprawdzianach moralnych i społecznych, gdyż to wymagałoby oddzielnego rozważenia. I taka powieść sensacyjna, t. j. ciekawa, o wartości artystycznej, jest zawsze godna poparcia. Nie przyjdzie nam nigdy na myśl potępiać Londona czy Conrada — Korzeniowskiego za to, że fabuła ich powieści porywa rozmaitością i bogactwem tematów i sytuacyj, gdyż to są artyści słowa. Nie potępiajmy egzotyzmu w powieści lub fantastyczności, gdy autor wykazuje rzetelny talent narracyjny.

Krucjata przeciw powieści sensacyjnej winna mieć umiar, a ostrze krytyki i oceny winno się kierować przeciw sensacji niezdrowej, podczas gdy wydawnictwa o charakterze zdrowej sensacji mają pełne prawo do egzystencji. Przy ocenie utworu winien decydować talent pisarza. Stąd też powieść dobrze napisana jest dobrą powieścią, źle napisana kwalifikuje się do usunięcia z półek księgarskich.

Skromne te rozważania nie roszczą sobie pretensji do wyczerpania tematu, są zaledwie przyczynkiem do aktualnej dziś sprawy selekcji książek, wobec zalewu rynku księgarskiego przez druki bez wartości artystycznej i obfitości tłumaczeń z literatur obcych.

(Przegląd Księgarski).

Jak powinien wyglądać anons?

Zasada układania ogłoszeń.

Choć niestety nie wszyscy jeszcze kupcy zrozumieli doniosłość i konieczność stałego ogłaszania się w pismach, mamy już jednak cały szereg przedsiębiorstw, poświęcających sporo uwagi reklamie prasowej i przeznaczających na ten cel pewną, nieraz stosunkowo znaczną część wydatków.

Wobec braku jednak doświadczenia i metody w tym kierunku, wydają kupcy nieraz duże sumy nieprodukcyjnie, ogłaszając się w sposób bądź to nieodpowiedni, bądź to niepraktyczny.

Postaramy się przeto w krótkich słowach omówić podstawowe zasady racjonalnego układania ogłoszeń w pismach.

Jak ściągnąć uwagę na ogłoszenie?

Głównym celem ogłoszenia jest zwrócenie uwagi czytelnika, — ogłoszenie musi więc z tych czy z innych względów rzucać się w oczy. Istnieje wiele sposobów uczynienia ogłoszenia widocznem i oryginalnem. Na pierwszym planie postawić należy tłustą linję, bądź to jako obwódkę, bądź jako podkreślenie. Można również stosować figury geometryczne, krzyże, kąty i t. d.

Światło.

Niemniej skutecznem jest stosowanie t. zw. światła, czyli białej, pustej przestrzeni. Istnieje przesąd, że ogłoszenie winno być wykorzystane w całym rozmiarze i cała jego powierzchnia musi być odpowiednio zadrukowana. Nic bardziej niecelowego. Im puściejsze ogłoszenie, im więcej w niem światła, — tem bardziej zwraca ono na siebie uwagę, tem wydatniej odznacza się ono wśród szeregu innych. Opłaca się to o wiele lepiej, niż zadrukowanie całej powierzchni.

Klisza.

Wreszcie wymienić należy kliszę. Jest to środek najdroższy, ale bodaj najskuteczniejszy. Jednorazowy wydatek na kliszę stokrotnie się opłaci. Klisza może być dwu kategorji: jedna przedstawia sam reklamowany przedmiot, ewentualnie wraz z opisem i podaniem ceny, druga — wyobraża pewien rysunek, uwidaczniający korzyści posiadania reklamowanego przedmiotu. — Oczywiście klisze powinny być artystycznie wykonane, nieestetyczna bowiem klisza może zepsuć cały efekt ogłoszenia. (Ostatnio bardzo są w użyciu rysunki humorystyczne). O ile klisza pierwszej kategorji niema być ciągle powtarzana, — klisze drugiej kategorji powinny być coraz to inne.

---

4. Ogół ludności, którego poszczególne jednostki konsumują papier w tej czy owej postaci; jednak doznał papier, używany w tej kategorji, zwykle przeróbki, odkąd opuścił rękę papiernika.

Fabryka papieru nie może wejść w kontakt z kategorją 4-tą. Sprzedaże jej kierować się muszą do jednej z trzech grup pierwszych; przyczem największą ilość produkcji przejmuje hurtownik. (Klasa I-a). Ujmując rzecz z punktu widzenia ekonomicznego, jest on w stanie dostarczyć towar konsumentowi klasy 4-ej po tej samej cenie jak fabrykant, któryby był zmuszony, stworzyć sobie organizację sprzedaży. Jednak hurtownik jest w stanie, z powodu lepszej znajomości zapotrzebowania i wyrobów poszczególnych fabryk, służyć konsumentowi ostatecznie poradą i zastosować się do jego specjalnych życzeń.

Zwyczajny konsument klasy III-ciej potrzebuje wielką różnorodność papierów, przyczem jednak ilości pozostają względnie niewielkie. Z powodu, że hurtownik w dostowaniu się do zapotrzebowania utrzymuje swoją składnicę, może on mnogość małych zleceń zamienić w kilka większych, co idzie na rękę metodzie pracy nowoczesnej maszyny papierniczej. Czem większe zlecenie, tem ekonomiczniej może je fabryka wykonać.

Jeszcze więcej powodów możnaby przytoczyć, że handel hurtowy papieru, a nie mniej detaliczny tegoż artykułu wykonuje czynność dla gospodarki krajowej bardzo pożyteczną, ale to prowadziłoby za głęboko w dziedzinę ogólnej gospodarczej twórczości handlu***). Chodziło nam jedynie o to, aby w kilku zdaniach określić ogólne zadanie handlu papierem.

W różnorodnych zadaniach każdego, kto zajmuje się handlem papieru, przystępuje do niego konieczność, aby umiał on nietylko ocenić swój towar przy zakupie i sprzedaży, ale aby znał także wielorakie prawidła i zwyczaje obrotu tegoż, jednem słowem, aby posiadał to, co określamy pojęciem „wiadomości fachowe" t. z. fachowe wykształcenie i fachową umiejętność. W następnych oddziałach, w których omawiać będziemy kolejno fabrykację papieru, później właściwy handel, a w końcu badanie papieru, podać chcemy fachowcowi początkującemu, jako też przerabiającemu papier oraz fachowcowi to, co rozszerzy zasiąg jego wiadomości, co koniecznie wiedzieć powinien, a co można w formie pisanej dać. Bez kwestji mogą dopiero zadania dziennej pracy zawodowej spowodować, aby z „wiedzy" wyłoniła się „możność", do której dążymy.

[3]) Alexander Feinsch. Die Bedeutung des Papiergrosshandels für die Entwickelung der Papierindustrie. Festschrift zum 50-jährigen Bestehen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten. Berlin 1922.

Powtarzanie ogłoszeń.

Żaden anons jednorazowy nie może odnieść pełnego skutku, bo czytający go zaraz o nim zapomni. Chcąc wbić czytelnikom w pamięć reklamowany artykuł, należy ogłoszenie powtarzać w odpowiednich odstępach czasu. Anons mniejszy, kilkakrotnie umieszczony, znacznie lepiej utrwali się w pamięci, niż jednorazowy anons większy. A więc nie wolno zniechęcać się brakiem sukcesu po jednokrotnem zamieszczeniu ogłoszenia, lecz należy propagandę reklamową prowadzić systematycznie według powziętego z góry planu.

Pomysły skutecznej reklamy.

Omawiając skuteczne sposoby zwiększania obrotów towarowych, szwajcarski miesięcznik „Der Organisator" przytacza następujące przykłady:

Pewien fryzjer wywiesił w swoim sklepie estetycznie wykonane ogłoszenie. Fryzjer notuje datę ostatniego strzyżenia każdego klijenta, a w dwa tygodnie później powiadamia go telefonicznie lub pocztówką, że już czas, by kazał sobie włosy ostrzyc. System podobny mogą stosować i kupcy. — W każdym razie przypomnienia powinny być ujęte w bardzo grzeczną i umiarkowaną formę.

Kwiaciarz dodaje do każdej rośliny, którą sprzedaje, krótką wskazówkę o sposobie jej pielęgnowania.

Kupiec sprzedający herbatę i kawę ma stale w pogotowiu w swoim sklepie filiżankę dobrej herbaty lub kawy dla swoich klijentów.

Zajęcie uboczne nauczycieli.

Pragmatyka nauczycielska postanawia, że nie wolno nauczycielowi oddawać się takiemu zajęciu ubocznemu, któreby mogło przeszkadzać w spełnianiu powinności nauczycielskich, nie odpowiada powadze stanu nauczycielskiego albo też mogłoby wywołać uzasadnione przypuszczenie stronniczości lub interesowności.

Fabrykacja papieru.

1. Wyrób półmasy.

a) Półmasa z makulatury.

Stosunek ilościowy surowców, używanych dziś do wyrobu papieru i tektury podaliśmy powyżej w następujących cyfrach, które pochodzą z dat statystycznych z roku 1925: drewna 78%, szmat 2%, słomy 10%, makulatury 10%. Przeróbka tych surowców na półfabrykaty, odpowiadające papiernikowi, jest często zadaniem oddzielnej gałęzi przemysłu. Tam, gdzie przeróbka tych surowców połączona jest z fabrykacją papieru (przy makulaturze zawsze, przy drzewicy i słomie często, przy celulozie rzadko) są odnośne oddziały produkujące półfabrykaty, zamknięte w sobie. Pominąwszy momenty natury gospodarczej, jest własna przeróbka na półfabrykaty już z tego powodu bardzo pożądaną, bo już w półmasie można zbudzić i przygotować niektóre właściwości produktu końcowego.

Makulatura. Ponieważ makulaturę udaje się najłatwiej rozdrobnić na włókna odpowiednie do fabrykacji papieru z powodu jej w ogólności luźnej struktury, jest ona pod każdym względem artykułem handlu. Jej mniejsza czy większa wartościowość jest zależną od tego, z jakich, poniżej podanych pierwotnych materjałów surowych ona się składa, czy obecne są w niej papiery jednego gatunku, t. z. od czystości sortowania, nie mniej od stopnia zanieczyszczenia, bądź to przez domieszki obcych ciał (śmieci, tłuszcz, klamry metalowe), bądź to przez czernidło drukarskie, farbę drukarską i atrament. O ile nie odstawiają miejsca, posiadające większe ilości makulatury, jako to introligatornie, przemysł przeróbki papieru, wydawnictwa, drukarnie, poczta i kolej swojego zwykle już posortowanego towaru w ładunkach kolejowych do zakładów sortowania makulatury i do handlarzy, wzgl. wprost do fabryk, uskutecznia się zbiórka tejże w każdem gospodarstwie domowem i przedsiębiorstwie w mniejszych i większych ilościach odpadków zużytego papieru przez domokrążców, którzy obok tego trudnią się zbieraniem szmat i różnych innych produktów surowych. Rzadko oddają oni swój towar bezpośrednio większym fabrykom papieru i tektury; przejmują takowy zwykle hurtownie makulatury, połączone z sortowniami ostatniej, które, posortowawszy mnogość różnie cenionych zużytych papierów na czysto sortowane klasy, oddają takowy do fabryk. Jedna z największych sortowni makulatury w Niemczech (Józef Schimek, Berlin) ofiaruje następujące odpadki papieru, posortowane na gotowe do dalszej przeróbki i jeszcze nie gotowe:

(Ciąg dalszy nastąpi).

W związku z tem, wydało ministerjum wyznań rel. i oświecenia publ. okólnik, który reguluje sprawę ubocznych zajęć nauczycieli.

Zezwoleń na uboczne zajęcia należy udzielać wtedy, gdy to zajęcie będzie w sposób niewątpliwy stanowiło składową część naukowej lub naukowo-pedagogicznej pracy nauczyciela i gdy wymiar jego będzie niewielki. Należy zaś odmawiać zezwolena nauczycielom na wykonywanie jakiegokolwiek zawodu wolnego, przynoszącego materjalne korzyści, jak: praktyki lekarskiej, farmaceutycznej, kupieckiej itp. Należy również odmawiać zezwolenia na pełnienie obowiązków urzędnika płatnego w jakiejkolwiek instytucji prywatnej, w szczególności zaś burmistrza, wójta lub komisarza miasta, członka dyrekcji instytutu finansowej i bankowej, związków, kooperatywy itp.

Okólnik ustala również liczbę godzin lekcyjnych, jakie nauczyciel gimnazjum państwowego może mieć w szkole prywatnej. Wymiar tych godzin nie może przekraczać 10, ogólna zaś liczba godzin lekcyjnych 36 tygodniowo. Bezwarunkowo zabronione jest natomiast udzielanie lekcji prywatnych lub zbiorowych poszczególnym uczniom szkoły, w której nauczyciel jest zatrudniony lub do której uczeń będzie w przyszłości uczęszczał.

W końcu należy zaznaczyć, że w myśl postanowień pragmatyki, nauczyciel jest obowiązany donieść władzy za pośrednictwem bezpośredniego przełożonego o każdem ubocznem zajęciu, przynoszącem mu korzyści materjalne oraz zaniechać zajęć, które ta władza uzna za niedopuszczalne.

„Kur. Warsz." Nr. 58 z dn. 27. II.

NOTATKI.

Położenie przemysłu ołówkarskiego w 1927 roku. W przemyśle ołówkarskim osiągnięto w 1927 roku większe obroty, aniżeli w 1926. Na początku 1927 r. produkcja coprawda była ograniczoną, w drugiej połowie jednaakże znacznie się rozwinęła, a na jesień ruch produkcyjny we fabrykach ołówków był doskonały. Spotęgowanie sprzedaży ołówków notowano w Niemczech, na Węgrzech, w Jugosławji, Holandji, Szwecji, Norwegji i Danji, szczególnie atoli w Ameryce, Rumunji, Belgji i w Polsce (w ostatnio wymienionych krajach nawet od 50 do 90 procent).

Uwzględniając przy ocenie położenia przemysłu ołówkarskiego to, że wszystkie kraje nałożyły wysokie stawki celne, uważać należy powodzenie przemysłu rzeczonego jako szczególne.

WIADOMOŚCI z PRZEDSIĘBIORSTW.

Księgarnia Licealna w Krzemieńcu, spółka rozwiązana. Zgłoszenia pretensji w terminie 6-tygod. ul. Słowackiego 3.

Mikołowska fabryka wyrobów papierowych, Sp. Akc., została rozwiązana i podlega likwidacji.

Towarzystwo dla nowoczesnej organizacji biur „Organizacja", spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Warszawie. Siedziba spółki mieści się obecnie przy ul. Długiej 48.

Benon Perzyński w Warszawie, Nowy Świat 21. Księgarnia, skład nut i czytelnia. Właściciel Benon Perzyński z Warszawy.

Skład papieru i materjałów piśmiennych Chaja-Sura Bleiweiss i Synowie w Warszawie, Nalewki 14. Spadkobiercy zmarłego Abrama Izaaka Bleiweissa: wdowa Frajda Bajzla Bleiweiss, Jakób Bleiweiss, nieletnie Elka Bleiweissówna, Jeuta Bleiweissówna i Szajndla Bleiweissówna. Wspólnik Abram Izaak Bleiweiss zmarł. Na mocy uchwały rady familijnej z dn. 26 listopada 1925 r., zatwierdzonej przez Sąd Okręgowy w Warszawie dnia 10 maja 1927 r., do reprezentowania praw spadkobierców po zmarłym Abramie Izaaku Bleiweissie i do podpisywania firmy narówni z pozostałymi wspólnikami upoważniony został Jakób Bleiweiss.

GRAFIKA i POKREWNE ZAWODY

Sprawozdanie

Dyrekcji Szkoły Przemysłu Graficznego oraz dokształcającej szkoły graficznej w Warszawie.

za rok szkolny 1926—27.

(patrz „Rynek Papierniczy" Nr. 6. str. 117).

Uposażenie Szkoły.

Po wykończeniu z początkiem 1926/27 roku szkolnego budynku warsztatowego Szkoły, zainstalowano tam pracownie: maszyn drukarskich, składaczy, litografji i fotochemigrafji.

W dziale drukarskim Szkoła posiada 2 maszyny płaskie: maszynę drukarską cylindrową firmy „Koenig i Bauer" typu A. II., wymiar formy 40×55 cm. wymiar formatu papieru 5×60 cm., maszynę ilustracyjną „Herec III." fabryki „Koenig i Bauer", 3 walcową, wymiar formy 45×60 cm., wymiar papieru 50×70 cm., z motorem elektrycznym; 1 pedałówkę „Phoenix" fabryki „Schelter i Giesecke" w Lipsku, o wymiarze formy 20×35 cm., papieru 25×40 cm., 1 pedałówkę „Victorja B" fabryki „Rockstroh i Schneider" w Lipsku, o wymiarze formy 30×45 cm., papieru 35×54 cm., z motorem elektrycznym; 2 pedały talerzowe firmy „A. Hogenforst" w Lipsku oraz 1 nóż do krajania (gilotyna) firmy „Krause" w Lipsku, wymiar 65 cm.

Dział składaczy posiada 1 maszynę do składania „Intertype" dwumagazynową z urządzeniem gazowem, 10 regałów, 26 kaszt, około 2.900 kg. pisma różnych wielkości, linji mosiężnych, ornamentów itp.

Dział litografji zaopatrzony jest w 1 maszynę litograficzną płaską firmy „Schmiers, Werner i Stein" w Lipsku, wymiar 110×80 cm. i 2 prasy przedrukowe. Przy końcu roku szkolnego sprowadzono maszynę offsetową firmy „Mann" w Londynie.

Dział fotochemigrafji posiada 1 aparat fotograficzny firmy „R. A. Goldmann" w Wiedniu (wymiar 40×40 cm.) z objektywem Zeissa-Tessar; 1 kopjoramę ze statywem, manometrem i lampą łukową do naświetlania firmy „Graphika" w Berlinie, odpowiednie urządzenia laboratoryjne i trawiarnię.





Ogólna wartość posiadanego przez Szkołę inwentarza wynosiła na dz. 30. 6. 1927 r. sumę zł 176.441,59.

Do zupełnego uposażenia pracowni szkolnych, zwłaszcza działów maszyn drukarskich i fotochemigrafji bardzo dużo jeszcze brakuje i tu zarządy naszych zakładów przemysłowych mogłyby być dla Szkoły wielce pomocnymi. Z najpilniejszych potrzeb wymienić należy nabycie płaskiej maszyny drukarskiej (dla formatów 70×100 cm.) oraz 2 aparatów fotograficznych celem umożliwienia jednoczesnego prowadzenia ćwiczeń w zdjęciach kreskowych, siatkowych i kolorowych.

Następnie podkreślić należy brak gabinetu fizycznego, nie mówiąc o innych potrzebach z zakresu pomocy naukowych i urządzeń warsztatowych. Wytwórczość pracowni szkolnych wykazała w roku 1926/27 obrót w wysokości zł 15.609,59; zużycie materjałów wyniosło kwotę zł 10.586,—, przewyżka zatem wpływów nad wydatkami wynosi kwotę zł 5.023,59.

Między innemi wykonane zostały następujące prace: Eleonory Reicher „Święty Wincenty à Paulo", katalog Wystawy Ceramiki Polskiej, broszura „Szkoła Dokształcająca", w nakładzie 6000 egz. na zamówienie Ministerstwa Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego; zeszyt I. Studjów Katolickich, Teka Pamiątkowa „Młody Grafik", Statut T-wa Kształcenia Zawodowego Grafików, Sprawozdanie T-wa za r. 1925/26, broszura p. t.: „Szkoła Przemysłu Graficznego".

Wśród wydawnictw należy podkreślić wykonane w pracowniach Szkoły dziełko inż. Adama Kowalewskiego pod tytułem „Mechanika dla maszynistów" — streszczenie wykładów w Dokształcającej Szkole Graficznej w roku szkolnym 1926/27. Jest to zaczątek pierwszego fachowego podręcznika szkolnego do użytku uczniów Szkoły. Praca ta będzie uzupełniana i rozszerzana przez autora w następnych latach. Zapełni ona z czasem jedną z licznych luk w zakresie wydawnictw poświęconych przemysłowi graficznemu.

Bibljoteka Szkoły na dz. 30. 6. 1927 r. liczyła zaledwie 433 dzieła. Wymagać ona będzie w latach najbliższych forsownego uzupełnienia w podstawowe dzieła z zakresu grafiki. Skonstatować należy brak bibljoteki uczniowskiej, której potrzeba daje się ostro odczuwać.

W roku sprawozdawczym Szkoła prenumerowała następujące pisma: Grafikę Polską, Przegląd Graficzny i Papierniczy, Przemysł Graficzny, Technikę Graficzną, Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchs Graphik, Offset-Buch und Werbekunst i Commercial Art.

Personel Szkolny.

W roku szkolnym 1926/27 personel szkolny liczył 25 osób, w tem: 1 dyrektor, 1 kierownik pracowni, 16 nauczycieli przedmiotów teoretycznych, 4 instruktorów, sekretarz i 2 woźnych.

Na czele obu Szkół p. Stanisław Dąbrowski, dyrektor Szkoły. Kierownik pracowni szkolnych — p. Adam Połtawski.

Lekarz szkolny — dr. Leopold Jokiel.

Nauczyciele Szkoły.

Bieliński Aleksander — nauczał arytmetyki w Szkole Przemysłu Graficznego, Grabowski Adam — rysunki odręczne w Dokształcającej Szkole Graficznej,

ks. dr. Hilchen Henryk — religja w Szkole Przemysłu Graficznego i pogadanki z etyki w Dokształcającej Szkole Graficznej, dr. Jokiel Leopold — higjena w Dokształcającej Szkole Graficznej, Kosakiewicz Tomasz — język polski i wychowawstwo w Dokształcającej Szkole Graficznej, dr. Kossakowski Ludwik — chemja w Szkole Przemysłu Graficznego i materjałoznawstwo w Dokształcającej Szkole Graficznej, inż. Kowalewski Adam — fizyka w Szkole Przemysłu Graficznego i mechanika dla maszynistów w Dokształcającej Szkole Graficznej, Konopka Stanisław — język polski i wychowawstwo w Dokształcającej Szkole Graficznej, Lewicki Stanisław — krajoznawstwo w obu Szkołach, Miaskowski Tadeusz — kreślenie w Szkole Przemysłu Graficznego i fizyka w Dokształcającej Szkole Graficznej, Monkiewicz Bonifacy — arytmetyka w Dokształcającej Szkole Graficznej, Ostrowski Stanisław — korespondencja w Dokształcającej Szkole Graficznej, Połtawski Adam — rysunki zdobnicze, liternictwo, kompozycja zawodowa w Dokształcającej Szkole Graficznej, Rostkowski Stanisław — kreślenie w Dokształcającej Szkole Graficznej, Różański Władysław — rachunki przemysłowe w Dokształcającej Szkole Graficznej, Szumański Józef — język polski w Szkole Przemysłu Graficznego, Trautman Mieczysław — rysunki odręczne w Szkole Przemysłu Graficznego.

Instruktorzy.

Grodziecki Emiljan — instruktor działu składaczy, Jędrzejewski Juljan — instruktor działu fotochemigrafji, Osiński Roman — instruktor działu maszyn drukarskich, Wójcikowski Witold — instruktor działu litografji.

Z historji techniki odlewania czcionek.

Mówiąc o wynalezieniu sztuki drukarskiej, rozumiemy pod tem wynalezienie druku z ruchomych czcionek, który stał się wyłącznie przez wynalezienie *odlewania czcionek* możliwością praktyczną. Wynalezienie odlewania czcionek jest temsamem wynalazkiem sztuki drukarskiej. Jeżeli chiński kowal Pi-Szeng1), który żył około roku 1030 do 1093, rytował znaki liter w glinie, które wypalał i, przylepiając je na płycie żelaznej, odbijał takowe nacieradłem, to zakwalifikować możemy to jako próbę niedoskonałą drukowania ruchomemi literami, która jednak nie była drogą właściwą, któraby prowadzić mogła do celu. Wynalazek Pi-Szeng'a nie może być nawet uważany jako prekursor wynalazku naszego druku z czcionek, którego sednem jest dowolne powielanie typy pojedyńczej. Ten, kto problemat ten poznał i go rozwiązał, jest wynalażcą sztuki drukarskiej.

Dziś powiedzieć możemy, że wynalazek ten — tak jak wiele innych wielkich wynalazków i odkryć — został zrobiony *kilkakrotnie* i zupełnie od siebie niezależnie. Wiemy bowiem, że na Korei już w roku 1403 składano i drukowano dzieła obszerne z odlanych czcionek miedzianych, temsamem uprzedzono Europę tym wynalazkiem. Wynalazek *naszego* odlewania czcionek, który okazał się jako żywotny, trzeba nam przesunąć o cały wiek ludzki później. Że pomiędzy wynalazkiem naszym a koreańskim istniał stosunek jakikolwiek, nikt dotychczas nie twierdził i fakt ten trudnoby dowieść.

Historja wynalazku europejskiego jest także bardzo niejasna, a przynajmniej bardzo niepewna tak co do osoby wynalazcy, jako i do samego przebiegu wynalazku. Stwierdzić nam trzeba, że większość badaczy widzi w *Gutenbergu* wynalazcę odlewania czcionek i sztuki drukarskiej. Przeciwnikiem tej teorji jest grupa mniejsza, która broni pretensji holenderskich pierwszeństwa wynalazku, które się wiążą z nazwiskiem legendarnego Laurens Janssena *Coster'a* z Harlem2). Badania z obojga stron odbywają się w mrokach i opierają się na bardzo skąpym materjale źródłowym. Faktem jest tylko to, że Jan Gutenberg był pierwszym Europejczykiem, o którym wiemy, że odlewał czcionki drukarskie, podczas kiedy Coster jest osobistością legendarną, o którym nawet na pewno nie wiemy, czy stał on wogóle w jakichkolwiek stosunkach do sztuki drukarskiej.

Taksamo nie jest wyjaśniony do dziś jeszcze przebieg wynalazku. Jak wiadomo jest zasadą odlewu czcionek następująca zasada: litera zostaje wycięta *w stemplu* z twardego metalu, który wybija się w metalu miększym, aby *matrycę*, w taki sposób powstałą, odlać *w przyrządzie do odlewania czcionek*. Że Gutenberg technikę tę znał i ją wykonywał, i prawdopodobnie jest jej wynalazcą, o tem wątpić nie można. Za prawdopodobne jednak przyjąć trzeba, że wynalazca nie odnalazł metody tej odrazu, ale że po długotrwałych próbach i doświadczeniach utworzył podwaliny, na których technika drukarska dziś jeszcze spoczywa. Niepewną i kwestjonowaną jest okoliczność, czy na inkunabulach do dziś utrzymanych, stwierdzić można stopniową wydoskonaloną technikę wynalazku, czy nie.

Z powodu, że druk z rytowanych płyt drewnianych był znany już przed wynalazkiem czcionek, wnioskowano, że Gutenberg wyszedł od tej techniki, że pociął poszczególne płyty na pojedyńcze litery i ustawił z tych czcionek swoje pierwsze dzieła. W to dziś nikt już nie wierzy. Do innych, technicznie możliwych wniosków doprowadziły badania, które przeprowadził *Gustaw Mori*3). Jak stwierdzono, używano od początku 16-go wieku pisma wielkie wycięte w drzewie, z których odlewano mosiężne czcionki modeli drewnianych za pomocą *sposobu odlewania form w piasku*. Stempli tych używano do wybijania matryc w metalu miękkim (ołowiu), z których odlewano właściwe pismo. Mori wnioskuje, że Gutenberg posługiwał się podobną metodą przy odlewaniu swych pierwszych czcionek. Jako pierwszy stopień wynalazku uważa on powielenie w drzewie wyrytych czcionek przez odlanie w formy z piasku, jako drugi stopień odlew stempli z bronzu albo miedzi tą samą metodą, które wybite w ołowiu, służyły do odlewania czcionek w ramce do odlewu; ostatnim zaś krokiem ku udoskonaleniu byłoby wycięcie bezpośrednie stempli metalowych i wynalazek przyrządu do odlewania. Wprowadzenie matrycy z metalu względnie twardego (miedzi) mogłoby było równocześnie nastąpić. Za pomocą praktycznych doświadczeń wykazał Mori, że metoda ta jest praktycznie wykonalną. Z drugiej strony powątpiewano o tem, twierdząc, że Gutenberg nie potrzebował drogi okrężnej przez metodę odlewania form w piasku, ponieważ stemple rytowane służyły już dawno przed wynalazkiem druku za pomocą ruchomych czcionek do wyciskania pisma na oprawach książek: (stalowe) do utworzenia form wyciskowych dla monet i medali. Z powodu, że cały szereg faktów dowodzi, że Gutenberg

Zaproszenie do odnowienia prenumeraty.

Z rozpoczęciem nowego kwartału zapraszamy do zaabonowania czasopisma

„Rynek Papierniczy“

prosząc P. T. Czytelników o wczesne odnowienie prenumeraty. Abonament kwartalny

2,40 zł

należy uiścić za pomocą załączonego czeku. O ile nie otrzymalibyśmy należności do **20 kwietnia** wyślemy karty zaliczkowe, co zwiększy koszt prenumeraty o **60 groszy.**

„Rynek Papierniczy“

powinien być w ręku każdego pracownika naszego zawodu.

bezpośrednio stosował rytowanie stempli w metalu[4]) jest odpowiedź w kwestji najdawniejszej techniki odlewniczej nadzwyczaj trudna. Zależną jest ona od tego, czy zechcemy widzieć w obrazie pisma pierwszych druków pracę noża, wycinającego drzewo, czy też pracę rylca i pilnika w metalu.

Jakkolwiekby było, faktem jest, że Gutenberg wymyślił w toku swej czynności drukarskiej technikę, która nie różniła się niczem do praktykowanego aż do połowy ubiegłego stulecia rękodzielniczego odlewu czcionek. Od roku 1470 posiadamy mnóstwo notatek dokumentowanych[5]), które mówią o krotlarstwie, o stemplach, matrycach, przyrządach do odlewania i o metalu czcionkowym, i z których wynika, że technika krotlarstwa pierwotnego nie różniła się znacznie od późniejszego. Źródła te jednocześnie dowodzą, że aż do początku wieku 16-go samodzielne rękodzielnictwo krotlarskie nie istniało. Czcionki odlewały sobie drukarnie, a krotlarstwo należało do czynności, których drukarz musiał się nauczyć. Rychło jednak utworzył się w drukarstwie podział pracy, który w dalszym rozwoju doprowadził do usamodzielnienia się tego rękodzielnictwa. Wycinanie stempli poruczano dawniej chętnie złotnikom, rytownikom pieczęci i innym, którzy byli biegli w tym kierunku.

O ważnej kwestji nie podają jednak źródła dokumentarne wiadomości: o konstrukcji pierwotnego przyrządu do odlewania. To co dziś wiemy o historji przyrządu do odlewania, tego „klucza, który wynalazł typografję“, zawdzięczamy starannem badaniom, które przeprowadził Fr. Bauer, który na mocy zachowanych oryginałów, ilustracyj i opisów z 16-go, 17-go i 18-go stulecia wydał wyczerpujący obraz tego rozdziału historji drukarstwa[6]). Bardzo ważnem jest stwierdzenie Bauer'a, że często reprodukowana ilustracja krotlarza przy pracy przez Jost Aneman'a (z „Eigentliche Beschreibung aller Stande auf Erden.... aller Künste und Handwerken“, Frankfurt n. M. 1568), która uchodziła zawsze za najstarszą ilustrację krotlarstwa, jest fantazyjną i nie może być uważaną jako źródło historyczne. Prymitywny przyrząd krotlarza Aneman'owego, nigdy nie istniał, bo już w 16-tym stuleciu posiadał on formę, odpowiadającą zasadniczo dzisiejszej. Różnice istnieją tylko nieznaczne. Tak m. i. posiadał lejkowaty wlewek tam, gdzie on łączy się z próżnią ciała czcionki, taką samą szerokość jak ostatnia; brakowało mu jeszcze „szyjki“. Czopek był temsamem tak szeroki jak nóżka czcionki, i nie można było go odłamać. Taksamo nie istniał przyrząd do odlewania sygnatury, która wówczas albo nie była znaną, albo trzeba ją było dodatkowo wyżłobić. W którym czasie sygnatura została wprowadzoną, nie można stwierdzić, jednak w wieku 15-tym nie istniała ona w formie dzisiejszej. O formie liter pierwotnych dowiedzieliśmy się przypadkowo. W niektórych inkunabułach znajdujemy czcionki, które zostały podczas nacierania formy farbą ze źle zaklinowanej formy wyciągnięte i pozostały na niej, odbijając się w całej swej długości na druku[7]). Wysokość czcionek jest nieco większa niż dzisiejszych. Sygnatury nie posiadają, zato jednakowoż na boku zagłębienie albo wywiercony otwór, którego celu i znaczenia nie znamy; łączono je z wyrównywaniem — bardzo niejasnem pojęciem — że pierwsi drukarze wyrównywali swoje litery na sznurkach lub drutach. Prawdopodobniejszem jednak jest, że to zagłębienie na słupku litery wypełniało zadanie sygnatury.

Metal czcionkowy, składający się dziś z ołowiu, cyny i antymonu, nie posiadał podług wszelkiej prawdopodobności dawniej równego składu. Tylko ołów zatrzymał od czasów najdawniejszych do dziś, jako główny składnik aliażu, swe znaczenie. *Cyny, nadającej* metalowi czcionkowemu wiśności, dodawano już w 15-tym stuleciu, nie dodawając jej później. Właściwości *antymonu* odkryto dopiero przy końcu 15-tego stulecia; kiedy je wykorzystano dla krotlarstwa, nie wiadomo dokładnie. Od połowy 16-tego stulecia wspominają rachunki krotlarskie o metalu, który nadaje czcionkom twardości. Taksamo mówi się o *miedzi,* jako o składniku aliażu i dodaje się dziś jeszcze w małych ilościach (ułamkach 1%). Aliaż staje się przez dodatek ten twardszy, nie zwyższając kruchości, jednak dodana w większych ilościach podniosłaby znacznie punkt topliwości aliażu i doprowadziłaby do spalenia cyny. Taksamo dodawano bismut do mieszaniny, i mówi o nim w wierszach Hans Sachs, że pismo odlewano wówczas z bismutu, cyny i ołowiu. Żelazo wspominają wszystkie ówczesne recepty jako składnik metalu czcionkowego, w rzeczywistości nie zawierał on jednak ani odrobiny tegoż. Żelazo służyło jedynie do oczyszczenia antymonu, z którym wspólnie zostało stopione. Przy stosowaniu antymonu oczyszczonego jest żelazo zbytecznem. (Dok. nast.).

Rządkowski.

1) Porów. Prof Hermann Hülle: Uber den alten chinesischen Typendruk und seine Entwickelung in den Ländern des fernen Ostens Berlin 1923

2) Gottfried Zedler: Von Costen zu Gutenberg. Der holländische Frühdruck und die Erfindung des Buchdrucks. Lipsk 1921.

3) Gustav Mori: Was hat Gutenberg erfunden? Moguncja 1921.

4) Friedrich Bauer: Wer hat die Buchdruckerkunst erfunden? (Klimsches Jahrbuch Bd. 17).

Friedrich Bauer: Vorläufer Gutenbergs (Klimsches Jahrbuch Bd. 18)

5) Zestawił Prof. Konrad Haebler. Schriftguss und Schriftenhandel in der Fachdruckzeitung. (Zentralblatt für Bibliothekswesen 1924 Marzec-kwiecień.

6) Friedrich Bauer: Das Giessinstrument des Schriftgiessers. Hamburg i Monachjum 1928.

7) J. P. A. Madsen: Lettres d'un bibliographe, serie 4 1875.

Victor Scholderer: The shape of early type (Gutenberg Jahrbuch 1928.)

Co nie każdy wie?

Autotypja (z nowołac. samodruk). Metoda przygotowania klisz sposobem światłodrukowem na płytach cynkowych, aby potem z tych klisz drukować ryciny na maszynie drukarskiej.

Druk iryzujący (z greck. iris = tęcza). Druk irysowy umożliwia druk kilkukolorowy z jednego wałka, przyczem farby przechodzą jedna w drugą, mieszają się z sobą, przechodząc z jaśniejszej w ciemniejszą.

Hyalotypja (z greckiego = druk z szkła). Sposób uzyskania trawień wypukłych na szkle, któremi można wykonywać druki na maszynie drukarskiej.

Ikonotypja (z greckiego = druk obrazów). Sposób drukowania, wynaleziony przez Hentschla z Mannheim, który jednak nie znalazł praktycznego zastosowania.

Imperial (z łac. = cesarski). Stopień pisma o wysokości 75 ćwierćpetytów, czyli 150-ciu typograficznych punktów; taksamo oznacza się pewien format papieru.

Imprimatur (z łac. = niechaj się tłoczy). Sygnum dawniejszych cenzorów ksiąg, na manuskryptach, dopuszczonych do druku. Dziś stosuje się jako oznaczenie autora wzgl. rewizora, które stwierdza, że arkusz może zostać oddany pod prasę.

Izografja (z greckiego = równopisanie). Odtwarzanie pisma, starych druków itp. za pomocą anastatycznego sposobu drukowania, przyczem oszczędza się oryginał. Miedzioryt np. kładzie się stroną odwrotną na wodę, zakwaszoną kwasem fosforowym, wyjmuje z kąpieli i pokrywa płytą cynkową, na której umieszczony został pokład farby wazelinowej. Tak przyrządzony oryginał wraz z płytą prasuje się i przenosi się miedzioryt na kamień.

Izotypja (z greckiego = równodruk) jest rodzajem autotypji, której pierwiastki obrazowe powstały przez podwójne otwory djafragmy przy zdjęciu fotograficznem.

Italic (z łac. = italijskie) nazywają Anglicy pismo pochyłe, łacińskie, zwane u nas kursywą. Francuzi nazywają to same pismo „Italique".

Justorium (z łac. = sprawdzan). Narzędzie do sprawdzania równej wielkości odlewanych czcionek. Pierwsze litery odlewu, zwykle litery „m", wkłada się do justorium w różnych położeniach i bada za pomocą miarki czcionek na przystawanie linij podstawowych, jakoteż linij wysokości i długości. *A. Sn.*

Tworzący dzidki zestaw maszynowy u Typografu.

Często już mówiło się i pisało o nieprzyjemnem zjawisku tworzeniu się dzidek w matrycach zestawu maszynkowego, ale zawsze zapatrywania, względem powodów się różniły pomiędzy sobą i zawsze jeszcze słyszymy skargi na ten temat. Możemy jednak twierdzić, że głównym powodem dzidek przy wszystkich maszynach do składania pochodzi z nieprawidłowo nastawionego wzgl. źle działającego przyrządu do wykliniania albo ze złego stanu pierścieni wykliniających przy Typografie wzgl. kliników spacyjnych przy Linotypie. Naturalnie wpływa na rychłe tworzenie się dzidek w zestawie maszynowym też niedostateczne oczyszczenie pierścieni wzgl. kliników wykliniających oraz stałe wzgl. częste przegrzewanie metalu odlewowego. Skoro się tylko w zestawie matrycowym ukażą dzidki, lub inaczej, skoro ukaże się osad ołowiu na matrycach albo pierścieniach wzgl. klinikach, nie wystarcza proste oczyszczenie części wchodzących w rachubę, lecz trzeba bezzwłocznie stwierdzić powód przedwczesnego osadzenia się metalu na matrycach i usunąć zły stan rzeczy. Wiadomą jest rzeczą, że nawet kilka tylko matryc, pierścieni wzgl. kliników z osadem metalu jest w stanie w przeciągu bardzo krótkiego czasu zniszczyć cały zespół matryc. Wynika to z tego powodu, że szczególnie przy matrycach cienkich i bardzo wraźliwych zostają ścianki obrazu pisma łatwo wduszone przez matryce sąsiednie, posiadające osad, a przegrzewany metal wypala obraz pisma, szczególnie cienkie kreski. Z powodu, że matryce nie mogą się szczelnie obok siebie ułożyć i tworzy się przestrzeń wolna pomiędzy niemi, wzgl. obok obrazu pisma, są dzidki na odlanym wierszu naturalnym wynikiem tegoż.

W zwalczaniu dzidek u Typografu i już z powodu pewnego i łatwego spadania matryc koniecznem jest, aby składacz matryce pogięte i w jakikolwiek sposób w części mosiężnej uszkodzone, zdejmował bezzwłocznie z kosza i doprowadził do porządku, jeżeli istnieje jeszcze możliwość i matryca w okolicy obrazu pisma i nóżki jeszcze jest możliwą. Przy zespołach matryc, które już przez przeciąg dłuższego czasu są w użyciu, zużywają się naturą rzeczy matryce najcześciej potrzebowane przy nóżkach, a obraz pisma matryc takich wypala się, tak, że matryce takie nie trzymają już linji, wzgl., że tworzą się małe dzidki na odlewie. Skoro się tylko ukażą pojedyńcze dzidki w wierszu odlanym albo osad metalowy na matrycy — nie przy obszernem tworzeniu się dzidek od całego zespołu matryc — a będąc przekonany, że pogięte, zdarte i zanieczyszczone matryce i pierścienie wykliniające nie są powodem tego, trzeba zbadać cały przyrząd wykluczający na łatwą posuwalność tegoż. Dotąd należą wałki spacyjne, gięte drążki zębate, krążki, krzywa wykliniająca itd. Korbuje się maszynę tak daleko, dopóki nie przylega jedna forma odlewna, poczem odejmuje się sprężynę wykliniającą. Gięty drążek zębaty będzie można teraz łatwo podnosić i opuszczać, a podniesiony i opuszczony, sam w położeniu zasadniczym się ułoży. Powodem niefunkcjonowania giętego drążka zębatego mogą być wiory metalu, znajdujące się pomiędzy zębami. Dalej trzeba zbadać wałeczki spacyjne, czy pozwalają się łatwo obracać, ponieważ trudne obracanie się wałeczków utrudnia zupełne wyklinianie, a skutkiem nieszczelnie wyklinowanych wierszy są dzidki. Trudne obracanie się wałków spacyjnych spowodowane być może przez zanieczyszczenie łożysk i przez to, że jedna z dwóch śrubek w siodełku spacyjnem, służące do podtrzymywania wałków spacyjnych, za mocno takowe uciskają. Aby niedomagania te usunąć wystarczy zwykle zamiana śrubek albo spiłowanie odnośnej śrubki.

Dzidki w wierszach pojedyńczych tworzą się zwykle tam, gdzie wiersze składane są za ciasno, wzgl. gdy wiersz za pełno ustawiony zostanie przemocą odlany. Za ciasne składanie jest przyzwyczajeniem złem i bardzo niewdzięcznem, bo mszczącem się przez „tryskawki".

Rządkowski.

NOTATKI.

25-lecie pracy zawodowej obchodził w dniu 20. 3. r. b. p. *Stanisław Jeżyński,* właściciel renomowanej odlewni czcionek w Warszawie, która została założona w roku 1869 i z małych zaczątków wyrosła dziś na poważne przedsiębiorstwo.

Jubilatowi „Szczęść Boże!" w dalszej pracy!

25-lecie pracy zawodowej obchodzi w dniu 3. 4. 1928 r. *p. Edmund Banc,* dyrektor Drukarni Robotników Chrześcijańskich w Poznaniu. Jubilat odbył praktykę zawodową w Drukarni św. Wojciecha w Poznaniu, gdzie od roku 1921 był kierownikiem technicznym, a skąd w roku 1925 przeszedł na obecne stanowisko. — Jubilat już jako młodzieniec brał żywy udział w towarzystwach rozmaitych, pomiędzy innemi był także członkiem zarządu ówczesnego Stowarzyszenia Drukarzy w Poznaniu, którego w roku 1914 został prezesem.

Jubilatowi „Szczęść Boże!" na dalsze lata pracy.

Drogi rękopis.

Podczas przetargu publicznego autogramów, który odbył się w tych dniach w Berlinie, sprzedano za 18.900 marek niemieckich rękopis muzyczny Beethovena.

Jest to przepisana na czysto ręką genjalnego muzyka kopja fantazji jego na fortepian op. 77.

INTROLIGATORSTWO = KARTONIARSTWO

Marmurkowanie papieru i brzegów książek.

I. Wstęp.

Marmurkować oznacza: imitować marmur, lecz nie zawsze w tego słowa ścisłem znaczeniu. Tak, jak lakiernik i malarz nietylko kamień, ale i drzewo marmurkują, t. z. imitują, taksamo określa introligator określeniem „marmurkowania" pewną grupę technicznych czynności, z góry uwarunkowanych zastosowaniem farb, pływających na podkładzie śluzowem, lub przetartych klajstrem. Właśnie te ostatnie sposoby marmurkowania mamy zamiar w niniejszem opracowaniu omówić.

Marmurkowanie uskutecznia się dziś sposobem technicznie uproszczonym; dziś trudno znajdziemy fachowca, któryby przyrządzał swoje farby na dawny, dużo czasu zabierający sposób. Gotowe do użycia farby można nabyć z fabryki, względnie od odnośnego kupca; a nawet spreparowaną żółć otrzymujemy w handlu.

Tak, jak z jednej strony pożytecznem byłoby, w celach poznania materjałów, przedstawić fachowcowi przebieg przyrządzenia farb, tak z drugiej strony po-

większyłoby to — zupełnie niepotrzebnie — objętość niniejszego opracowania, które jedynie praktycznem potrzebom ma służyć. Czem więcej dany podręcznik będzie streszczony, poglądowy i nieskomplikowany, temwięcej będzie on zrozumiałym, pouczającym i pożytecznym. Z tego powodu traktować będziemy przyrządzanie farb tylko ogólnikowo. Przy końcu niniejszego opracowania zajmiemy się więcej szczegółowo poszczególnemi farbami, z tego powodu, że dzisiejsze trudne warunki zmuszają nas, często samym sobie pomagać. Bo może się zdarzyć, że farby, które trudno nabyć będzie można, jeden i drugi weźmie sam na kamień i je sobie własnoręcznie przygotuje. Przedewszystkiem będziemy jednak kładli nacisk na teoretyczne ustalenie rzyczywistych manipulacyj przy tej czynności.

Mówiliśmy powyżej o uproszczeniu techniki; uproszczonem jest nietylko przyrządzenie farb, lecz tak że całe manipulowanie farbami i podkładem. Z drugiej strony jest obchodzenie się — nie z farbami, lecz z farbowaniem, t. z. z dobraniem, mieszaniem i zestawieniem farb — dziś znacznie trudniejszem, niż dawniej. Dzisiejszy introligator-marmurkarz powinien posiadać zmysł kolorystyczny, o wiele czulszy i silniej rozwinięty, niż dawniej, dziś żądamy, aby wykonujący rozwinął „technikę marmurkowania" do „sztuki marmurkowania". „Artyści — mówi przysłowie — rodzą się". To się ogólnie zgadza. Jednak kto skrupulatnie przestrzegać będzie wszystkich przepisów w niniejszem opracowaniu podanych, ten stanie się — nie koniecznie urodziwszy się artystą — dzielnym marmurkarzem.

Sztuka marmurkowania jest niewyczerpalną; kto swój czas poświęci „eksperymentowaniu", czyli lepiej, „robieniu studyj" względem farb, doboru tychże i ugrupowania, ten stworzy zawsze coś nowego, oryginalnego, pięknego; on nie opuści swej wanienki do marmurkowania, dopóki się nie wyczerpią podkład i farby i nie będą wymagały odnowienia.

W ostatnim czasie przekonaliśmy się do całego szeregu nowych środków, zmieniających ciekawy stosunek pływających farb do siebie, względnie wprowadziliśmy inne, dotychczas nieznane czynniki, jako zupełnie nowe do techniki, i zdaje się, że jeszcze nie zupełnie wyczerpaliśmy inowacji. Wszystko, co dotychczas poznaliśmy, opisujemy w niniejsz. opracowaniu, aby zebrać na jednem miejscu szczegółowo wszystko to, co jest znanem i uprzystępnić takowe szerszemu ogółowi zainteresowanych.

II. Materjały, narzędzia i sprzęty.

Do marmurkowania potrzebujemy w istocie rzeczy nic więcej, jak podkładu, na którym farby pływają, żółci, lub innych środków rozpędzających, które warunkują pływanie i rozprzestrzenianie się farb — każdy w właściwy sobie sposób — i nareszcie pędzli, albo małych miotełek, którymi nakładamy wzgl. napryskujemy farby na podkład. Prócz tego używamy narzędzi prymitywnych jako to: zwyczajnych, prostych, pojedyńczych pręcików, w grzebienie i grabki połączonych i rzędem obok siebie ustawionych szpilek lub kołków. W końcu, rzecz jasna, pewną ilość naczyń do farb oraz wanienkę, w której znajduje się podkład do marmurkowania.

Rozpoczynamy z ostatniem.

(Ciąg dalszy nastąpi).

Do kolegów po fachu.

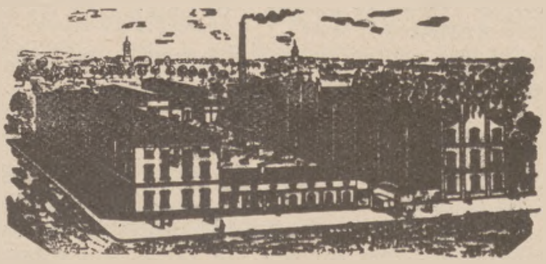
Ponieważ sam przez długie długie lata walczyć musiałem z niedogodnościami, przy zastosowaniu do mych prac introligatorskich kleju stolarskiego, a przy zastosowaniu którego podobne niedogodności i Szan. Koledzy znosić muszą, spieszę by z Szan. Kolegami podzielić się memi nowo zdobytemi doświadczeniami.

Niepotrzebuje tu szerzej określać, jak niedogodną jest praca przy której stosuje się klej stolarski, wynikająca z tego, że trzeba sobie już na następny dzień odpowiednią ilość przysposobić, czy też dlatego, że trzeba go rozgrzewać, co pociąga za sobą koszty opału, niebezpieczeństwo ognia i zanieczyszczenie powietrza w pracowni, gdzie zwykle jest więcej ludzi zatrudnionych. W końcu wiadomem jest, że tworzące się chrusty jak i przegotowany, a w tym samym dniu niespotrzebowany klej, rozgrzany na nowo w dniu następnym traci znacznie na swej sile klejącej. Dochodzi do wszystkiego, że wszelkie prace, wykonane klejem stolarskiem są bardzo wrażliwe na działanie wilgoci, co się już na oprawach uwydatnia, gdzie to kropla wody tworzyć może t. zw. pęcherzyki.

Wszelkich tych niedogodności wyzbyłem się jednakowoż od czasu, kiedy zacząłem posługiwać się chemicznemi klejami, wyrabianymi przez Chem. Fabrykę „Eska" Br. Śniegocki w Poznaniu. Fabryka ta na podstawie badań w naszej dziedzinie stworzyła trzy gatunki klejów, specjalnie nadających się dla naszego zawodu i które bez rozgrzewania gotowe są do użycia. Wspomnę tu najpierw o idealnym kleju pod nazwą „F o r t i l". — Jest to biała klejąca pasta, która nie brudzi jak klej i dekstryna, jest nadzwyczaj oszczędna w użyciu a z wszelkich przezemnie dotąd używanych klejów, posiada największą siłę klejącą. Klej ten po wyschnięciu jest zupełnie odpornym na działanie wilgoci. Fortil używam więc do opraw książek i sklejania kartonażów. Zaś do wzmacniania grzbietów u książek stosuję również na zimno „Eski" klej „D e k t o l" jakoteż do naklejania skóry na tekturę.

Do wszelkich prac lżejszych, — jak do kaszerowania cienkich papierów. sklejania tytek, używam „Eski" kleju pod nazwą „E s k a l e p". Jestto tani klej, w formie galaretki, który rozcieńczam jeszcze odpowiednią ilością wody. Również okazał się do prac tych wprost znakomitym klej „Eski" w proszku „M e k k o r", który rozcieńczony podwójną ilością wody wydaje znakomity klej introligatorski, zastosowany na zimno.

Znanem jest faktem, że papierów litografowanych żaden z istniejących klejów nie zlepia. Do tego celu spreperowała firma „Eska" klej pod nazwą „L i f o r", który druki litograficzne silnie skleja. Używam go też do sklejania tytek pergaminowych i do naklejania papieru na blachę, gdyż wszystkie inne kleje od blachy odpryskują. Sądzę, że spełniłem koleżeński obo-



wiązek podając powyżej me zdobyte doświadczenia, zalecając kolegom do podjęcia również prób ułatwienia sobie pracy, a i również do osiągnięcia oszczędności w budżecie za kleje i robociznę.

I. Glapa
Fabryka Kartonaży „Bomboniera".

SKRZYNKA DO LISTÓW.

Pytanie nr. 7. Marszczenie się wyklejonych torebek spiczastych. Przy ręcznem klejeniu torebek z białego papieru kancelaryjnego do torebek, wykładanych szczeln. na tłuszcz pergaminem, nie uda się zupełnie usunąć zmarszczek na miejscach sklejenia, szczególnie wtenczas, gdy będzie się używało klajster z mąki pszennej, który zawiera dużo wody. Taki papier do wyklejania ściąga się już przy nasmarowaniu go w drobne zmarszczki, które zwiększają się jeszcze przy nalepianiu na suchy papier zewnętrzny, ponieważ napięcie pomiędzy obiema papierami nie jest równe. — Aby niedogodność tę zmniejszyć poleca się stosować półalkaliczne kleje zimne zawierające dekstrynę, których dostarcza każda fabryka klejów tego rodzaju. Rozrzedza się takowe o tyle, aby można je za pomocą pendzla, w cienkim pokładzie łatwo nasmarować. Z powodu, że te kleje zimne zawierają bardzo mało wody i szybciej wysychają aniżeli kleje z mąki wzgl. krochmalu, nie marszczy się papier na miejscach klejonych tak silnie i stają się one faliste tylko w małej mierze.

KĄCIK PRAWNICZY

Jednolite prawo o zapobieganiu upadłościom.

(patrz „Rynek Papierniczy" Nr. 3. str. 59).

Kodyfikacja i reforma T. Zw. Nadzoru sądowego.

Skutki odroczenia wypłat.

II.

W czasie trwania odroczenia wypłat postępowanie egzekucyjne przeciwko dłużnikowi nie może być wszczynane, a wszczęte ulega wstrzymaniu.

Wszelkie zajęcia, dokonane przed wyrzeczeniem odroczenia, same przez się upadają.

Żaden wpis hipoteczny na nieruchomościach dłużnika z mocy wyroków lub decyzji sądowych nie może być uzyskany podczas trwania odroczenia.

Odroczenie nie zawiesza biegu spraw rozpoczętych i nie tamuje możności wszczynania przeciwko dłużnikowi nowych spraw sądowych.

Dłużnik może stawać w sprawach majątkowych w obecności nadzorcy sądowego, który korzysta z uprawnień strony.

Na co nie rozciąga się odroczenie wypłat.

Odroczenie wypłat nie rozciąga się:

1. na należność z zobowiązań, zaciągniętych po wyrzeczeniu odroczenia wypłat,
2. na koszty postępowania zapobiegawczego,
3. na zwyczajne podatki skarbowe i komunalne,
4. na należności z tytułu umów najmu pracy oraz związane z nią wpłaty na rzecz instytucji ubezpieczeń społecznych,
5. na należności, zabezpieczone zastawem ruchomem,
7. na odsetki od należności zabezpieczonych hipotecznie,
8. na przedmioty ruchome, do których jest przywiązany przywilej sprzedawcy względem ceny, umówionej za ten przedmiot.

Spłata długów.

Spłata długów, na które rozciąga się odroczenie wypłat, nie może być dokonywane przed sprawdzaniem bilansu i spisu wierzycieli przez nadzorcę. Fundusze, osiągnięte z prowadzenia przedsiębiorstwa, na skromne utrzymanie dłużnika, oraz należności z zobowiązań, zaciągniętych po wyrzeczeniu odroczenia wypłat, mogą być użyte na zaspokojenie wierzycieli.

Plan zaspokojenia wierzycieli ustala nadzorca sądowy i zatwierdza sędzia - komisarz.

Apelacja.

Skarga apelacyjna służy dłużnikowi w razie odmowy, a wierzycielowi w razie udzielenia odroczenia wypłat.

Skarga apelacyjna nie wstrzymuje wykonania wyroku.

Uchylenie odroczenia wypłat.

Uchylenie o odroczenie wypłat może być wyrzeczone w każdym czasie w następujących wypadkach:

1. jeżeli dłużnik przekaże się w podaniu do sądu dalszego korzystania z dobrodziejstw odroczenia wypłat,
2. jeżeli pomiędzy dłużnikiem a wierzycielami będzie zawarty układ zapobiegawczy,
3. jeżeli pomimo otwarcia postępowania układowego do zawarcia układu nie doszło.

POSZUKIWANE ŹRÓDŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie**. Za nadesłaniem 20 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

Poszukuje się dostawców wzgl. fabrykantów na:

22. J. J. Przyrządy introligatorskie w Poznaniu.
27. Włocławek. Klisze lub matryce do ilustracji
30. Mysłowice (G. Śl.). Przedmioty z masy papierowej.
37. Przedbórz. Wyrobów oksydowanych.
41. Świętochłowice. Korków drewnianych do aparatów „sekare".
42. Bochnia. Ram wszelkiego rodzaju do obrazów.
43. Tarnów. Praktyczne aparaty do nalepiania etykiet.
44. Będzin. Maski papierowe całkowite z brodami i inne.
45. Będzin. Baloniki gazowe (do napełniania gazem).
46. Warszawa. Gilzy papierowe do nawijania rolek papierowych.
47. Bydgoszcz. Meble biurowe z fabryk położonych pod względem przewozu korzystnie dla Bydgoszczy.
48. Muszyna. Papiery pakowe i torebkowe w formatach.
49. Rymanów. Papiery do celów fotograficznych (barytowane).
50. Rymanów. Maszyny do powlekania papieru i płyt emulsją fotograficzną.
51. *Gdańsk.* Podstawki do piwa w jednym i kilku kolorach, tace papierowe do ciastek.
52. *Warszawa.* Kartoteki oraz odpowiednie mechanizmy, oprawy, śruby do t. z. książek z luźnemi kartkami (Lose Blattbücher).
53. *Gdynia.* Większe ilości tanich, starych wysortowanych i lepszych pocztówek pikantnych itp.

OGŁOSZENIA OSOBISTE.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznan — Za administrację: Mieczysław Duszyński, Poznań.

Drukiem drukarni Ludwika Kapeli w Poznaniu.